PFAFF

1525
1526

Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung hat für Maschinen ab nachfolgender Seriennummer Gültigkeit:

PFAFF 1525 # 2572934 →
PFAFF 1526 # 2572935 →

296-12-18 471/001
Betriebsanleitung dtsch. 02.02

Diese Betriebsanleitung hat für alle in Kapitel "Technische Daten" aufgeführten Ausführungen und Unterklassen Gültigkeit.

Der Nachdruck, die Vervielfältigung sowie die Übersetzung - auch auszugsweise - aus PFAFF-Betriebsanleitungen ist nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit der Quellenangabe gestattet.

PFAFF Industrie Maschinen AG

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

Redaktion / Illustration
HAAS-Publikationen GmbH
D-53840 Troisdorf

1 Sicherheit

1.01 Richtlinien

Die Maschine wurde nach den in der Konformitäts- bzw. Herstellererklärung angegebenen europäischen Vorschriften gebaut.
Berücksichtigen Sie ergänzend zu dieser Betriebsanleitung auch allgemeingültige, gesetzliche und sonstige Regelungen und Rechtsvorschriften - auch des Betreiberlandes - sowie die gültigen Umweltschutzbestimmungen!
Die örtlich gültigen Bestimmungen der Berufsgenossenschaft oder sonstiger Aufsichtsbehörden sind immer zu beachten!

1.02 Allgemeine Sicherheitshinweise

- Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen betrieben werden!
- Vor Inbetriebnahme sind immer die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorherstellers zu lesen!
- Die an der Maschine angebrachten Gefahren- und Sicherheitshinweise sind zu beachten!
- Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Beim Austausch von Nähwerkzeugen (wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte, Stoffschieber und Spule), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen!
- Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachpersonal bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen! Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesenes Fachpersonal zuläs sig!
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen dürfen nur von dafür qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden!

- Bei Reparaturen sind nur die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden! Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, dass Ersatz- und Zubehörteile, die nicht von uns geliefert werden, auch nicht von uns geprüft und freigegeben sind. Der Einbau und / oder die Verwendung solcher Produkte kann daher unter Umständen konstruktiv vorgegebene Eigenschaften der Maschine negativ verändern. Für Schäden, die durch die Verwendung von Nicht-Originalteilen entstehen, übernehmen wir keine Haftung.

1.03 Sicherheitssymbole

Gefahrenstelle!
Besonders zu beachtende Punkte.

Verletzungsgefahr für Bedien- oder Fachpersonal!

Achtung

Nicht ohne Fingerabweiser und Schutzeinrichtungen arbeiten.
Vor Einfädeln, Spulenwechsel, Nadelwechsel, Reinigen usw., **Hauptschalter ausschalten.**

1.04 Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers

- Diese Betriebsanleitung ist ein Bestandteil der Maschine und muss für das Bedienpersonal jederzeit zur Verfügung stehen.
  Die Betriebsanleitung muss vor der ersten Inbetriebnahme gelesen werden.
- Das Bedien- und Fachpersonal ist über Schutzeinrichtungen der Maschine sowie über sichere Arbeitsmethoden zu unterweisen.
- Der Betreiber ist verpflichtet, die Maschine nur in einwandfreiem Zustand zu betreiben.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, dass keine Sicherheitseinrichtungen entfernt bzw. außer Kraft gesetzt werden.
- Der Betreiber hat darauf zu achten, dass nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Weitere Auskünfte können bei der zuständigen Verkaufsstelle erfragt werden.

1.05 Bedien- und Fachpersonal

1.05.01 Bedienpersonal

Bedienpersonal sind Personen, die für das Rüsten, Betreiben und Reinigen der Maschine sowie zur Störungsbeseitigung im Nähbereich zuständig sind.

Das Bedienpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten und hat:

- bei allen Arbeiten die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- jede Arbeitsweise, welche die Sicherheit an der Maschine beeinträchtigt, zu unterlassen!
- eng anliegende Kleidung zu tragen, sowie das Tragen von Schmuck, wie Ketten und Ringe zu unterlassen!
- mit dafür zu sorgen, dass sich nur autorisierte Personen im Gefahrenbereich der Maschine aufhalten!
- eingetretene Veränderungen an der Maschine, welche die Sicherheit beeinträchtigen, sofort dem Betreiber zu melden!

1.05.02 Fachpersonal

Fachpersonal sind Personen mit fachlicher Ausbildung in Elektro / Elektronik, Pneumatik und Mechanik. Sie sind zuständig für das Schmieren, Warten, Reparieren und Justieren der Maschine.

Das Fachpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten und hat:

- bei allen Arbeiten die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zu beachten!
- vor Beginn von Justier- und Reparaturarbeiten den Hauptschalter auszuschalten und gegen Wiedereinschalten zu sichern!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen zu unterlassen! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen!
  Ausnahmen sind nur bei Funktionsprüfungen zulässig.
- nach Reparatur- und Wartungsarbeiten die Schutzabdeckungen wieder anzubringen!

1.06 Gefahrenhinweise

Vor und hinter der Maschine ist während des Betriebes ein Arbeitsbereich von **1 m** freizuhalten, so dass ein ungehinderter Zugang jederzeit möglich ist.

Während des Nähens nicht in den Nadelbereich greifen!
Verletzungsgefahr durch die Nadel!

Während der Einstellarbeiten keine Gegenstände auf dem Tisch oder dem Stichplattenbereich liegen lassen! Gegenstände können geklemmt oder weggeschleudert werden. Verletzungsgefahr!

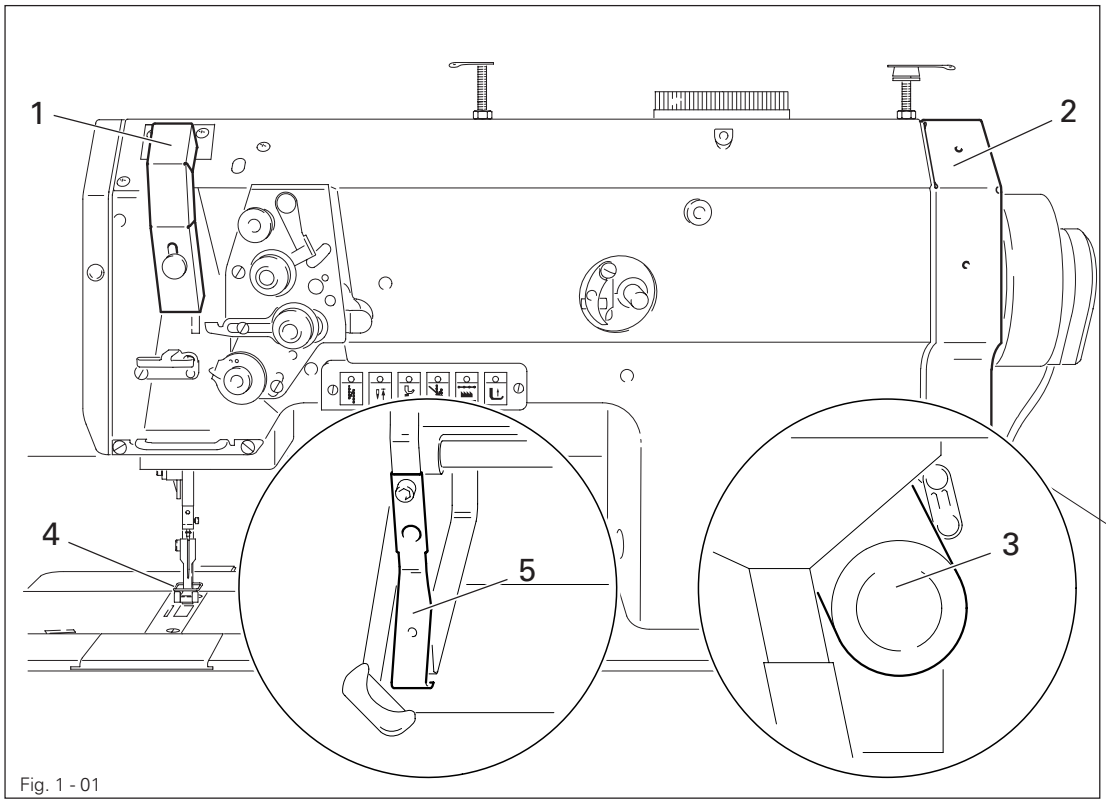


Fig. 1 - 01

Maschine nicht ohne Fadenhebelschutz **1** betreiben!
Verletzungsgefahr durch Bewegung des Fadenhebels!

Maschine nicht ohne Riemenschutz **2** und **3** betreiben!
Verletzungsgefahr durch umlaufenden Antriebsriemen!

Maschine nicht ohne Fingerschutz **4** betreiben!
Verletzungsgefahr durch die Nadel!

Maschine nicht ohne Kippsicherung **5** betreiben!
Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte!

Inhalt ..... Kapitel - Seite

1	**Sicherheit**	1 - 1
1.01	Richtlinien	1 - 1
1.02	Allgemeine Sicherheitshinweise	1 - 1
1.03	Sicherheitssymbole	1 - 2
1.04	Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers	1 - 2
1.05	Bedien- und Fachpersonal	1 - 3
1.05.01	Bedienpersonal	1 - 3
1.05.02	Fachpersonal	1 - 3
1.06	Gefahrenhinweise	1 - 4
2	**Bestimmungsgemäße Verwendung**	2 - 1
3	**Technische Daten**	3 - 1
3.01	PFAFF 1525, PFAFF 1526	3 - 1
3.02	Mögliche Ausführungen und Zusatzeinrichtungen	3 - 2
4	**Entsorgung der Maschine**	4 - 1
5	**Transport, Verpackung und Lagerung**	5 - 1
5.01	Transport zum Kundenbetrieb	5 - 1
5.02	Transport innerhalb des Kundenbetriebes	5 - 1
5.03	Entsorgung der Verpackung	5 - 1
5.04	Lagerung	5 - 1
6	**Arbeitssymbole**	6 - 1
7	**Bedienungselemente**	7 - 1
7.01	Hauptschalter	7 - 1
7.02	Tasten am Maschinenkopf	7 - 1
7.03	Pedal	7 - 2
7.04	Knietaster	7 - 2
7.05	Fixiertaste des Nähfußes	7 - 3
7.06	Stichlängeneinstellung	7 - 3
7.07	Stichumschalttaste	7 - 4
7.08	Kantenbeschneid-Einrichtung -731/02	7 - 4
7.09	Zuschaltbare Oberfadenspannung	7 - 5
7.10	Obertransport-Hubeinstellung	7 - 5
7.11	Spulenfaden-Vorratswächter -926/06	7 - 6
7.12	Spulenfadenkontrolle durch Stichzählung -926/07	7 - 6
8	**Aufstellung und erste Inbetriebnahme**	8 - 1
8.01	Aufstellung	8 - 1
8.01.01	Tischhöhe einstellen	8 - 1
8.01.02	Kippsicherung montieren	8 - 2
8.01.03	Keilriemen spannen	8 - 2
8.01.04	Oberen Keilriemenschutz montieren	8 - 3
8.01.05	Unteren Keilriemenschutz montieren	8 - 3
8.01.06	Positionsgeber montieren	8 - 4

	Inhalt	Kapitel - Seite
8.01.07	Garnrollenständer montieren	8 - 4
8.01.08	Erdungskabel anschließen	8 - 5
8.02	Tischplattenausschnitt	8 - 6
8.03	Erste Inbetriebnahme	8 - 7
8.04	Maschine ein- / ausschalten	8 - 7
9	**Rüsten**	**9 - 1**
9.01	Nadel einsetzen bei der PFAFF 1525	9 - 1
9.02	Nadel einsetzen bei der PFAFF 1526	9 - 2
9.03	Unterfaden aufspulen, Fadenvorspannung regulieren	9 - 3
9.04	Spule wechseln / Unterfaden einfädeln und Spannung regulieren	9 - 4
9.05	Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren bei der PFAFF 1525	9 - 5
9.06	Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren bei der PFAFF 1526	9 - 6
9.07	Stichzählung zur Spulenfadenkontrolle einstellen	9 - 7
9.07.01	Direkteingabe der Stichanzahl am Bedienfeld	9 - 7
9.07.02	Eingabe der Stichanzahl durch Lernfunktion	9 - 7
10	**Wartung und Pflege**	**10 - 1**
10.01	Greiferraum reinigen	10 - 1
10.02	Ölen des Greifers	10 - 2
10.03	Luftdruck kontrollieren / einstellen	10 - 3
10.04	Luftfilter der Wartungseinheit reinigen	10 - 3
11	**Justierung**	**11 - 1**
11.01	Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel	11 - 1
11.02	Hinweise zur Justierung	11 - 1
11.03	Kürzel	11 - 1
11.04	**Justierung der Basismaschine**	**11 - 2**
11.04.01	Justierung des Positionsgebers	11 - 2
11.04.02	Ausgleichsgewicht	11 - 3
11.04.03	Unter-, Ober- und Nadeltransport - Nullstellung	11 - 4
11.04.04	Unter-, Ober- und Nadeltransport - Schiebebewegung	11 - 5
11.04.05	Untertransporteur - Hebebewegung	11 - 6
11.04.06	Untertransporteur - Höhe	11 - 8
11.04.07	Nadel in Stichlochmitte	11 - 9
11.04.08	Vorschubdifferenz	11 - 10
11.04.09	Nadelhöhe (vorjustieren)	11 - 11
11.04.10	Schlingenhub, Greiferabstand, Nadelhöhe (nachjustieren) u. Nadelschutz	11 - 12
11.04.11	Kapsellüfterweg	11 - 14
11.04.12	Obertransporthub	11 - 15
11.04.13	Obertransporteur - Hebebewegung	11 - 16
11.04.14	Durchgang zwischen Stoffdrückerfuß und Stichplatte	11 - 17
11.04.15	Spuler	11 - 18
11.04.16	Fadenanzugsfeder und Regulator bei der PFAFF 1525	11 - 19
11.04.17	Fadenanzugsfedern und Regulator bei der PFAFF 1526	11 - 20
11.04.18	Drehzahlreduzierung bei Huberhöhung	11 - 21

Inhalt ..... Kapitel - Seite

11.04.19	Oberfaden-Spannungslösung	11 - 22
11.04.20	Nähfußdruck	11 - 23
11.04.21	Schmierung	11 - 24
11.04.22	Rutschkupplung wieder einrasten	11 - 25
11.05	**Justierung der Kantenbeschneid-Einrichtung -731/02**	**11 - 26**
11.05.01	Messer-Nullstellung	11 - 26
11.05.02	Messerhub	11 - 27
11.05.03	Schneidbewegung	11 - 28
11.05.04	Übertragungshebel	11 - 29
11.05.05	Messerhöhe	11 - 30
11.05.06	Messerstellung in Nährichtung	11 - 31
11.05.07	Messerstellung quer zur Nährichtung	11 - 32
11.06	**Justierung des Fadenabschneiders -900/81**	**11 - 33**
11.06.01	Ruhestellung des Rollenhebels / Radiale Stellung der Steuerkurve	11 - 33
11.06.02	Fadenfänger-Höhe	11 - 34
11.06.03	Fadenfänger-Stellung	11 - 35
11.06.04	Messerhöhe	11 - 36
11.06.05	Messerdruck	11 - 37
11.06.06	Unterfaden-Klemmfeder	11 - 38
11.06.07	Fadenfänger-Übergangskurbel (nur bei der PFAFF 1526)	11 - 39
11.06.08	Übertragungsgestänge (nur bei der PFAFF 1526)	11 - 40
11.06.09	Manuelle Schneidprobe	11 - 41
11.07	**Justierung des Fadenabschneiders -900/82**	**11 - 42**
11.07.01	Ruhestellung des Rollenhebels / Vorjustierung der radialen Stellung der Steuerkurve	11 - 42
11.07.02	Fadenfänger- und Messerhöhe	11 - 43
11.07.03	Messerträger-Stütze	11 - 44
11.07.04	Schneidposition des Messers	11 - 45
11.07.05	Fadenfänger-Stellung	11 - 46
11.07.06	Nachjustierung der Steuerkurve	11 - 47
11.07.07	Messerdruck	11 - 48
11.07.08	Unterfaden-Klemmfeder	11 - 49
11.07.09	Manuelle Schneidprobe	11 - 50
11.08	**Justierung des Spulenfadenvorratswächters -926/06**	**11 - 51**
11.09	**Parametereinstellungen**	**11 - 52**
11.09.01	Auswahl und Änderung von Parametern	11 - 52
11.09.02	Parameterliste	11 - 53
12	**Verschleißteile**	**12 - 1**

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die **PFAFF 1525** ist ein Einnadel-Doppelsteppstich-Spezialnäher mit Unter-, Ober- und Nadeltransport und großem Greifer.

Die **PFAFF 1526** ist ein Zweinadel-Doppelsteppstich-Spezialnäher mit Unter-, Ober- und Nadeltransport und großem Greifer.

Die Maschinen dienen zur Herstellung von Doppelsteppstichnähten in der Textilindustrie.

Jede vom Hersteller nicht genehmigte Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß! Für Schäden aus nichtbestimmungsgemäßer Verwendung haftet der Hersteller nicht! Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Bedienungs-, Einstellungs-, Wartungs- und Reparaturmaßnahmen!

3 Technische Daten

3.01 PFAFF 1525, PFAFF 1526

Stichtyp: ..... 301 (Doppelsteppstich)
Ausführung: ..... C N8; C/D N8

Nadeldicke
Ausführung C N8: ..... 100 - 140
Ausführung C/D N8: ..... 150 - 180

Fadendicke max.
Ausführung C N8: 15/3
Ausführung C/D N8: 11/3
(Synthetik oder vergleichbare Stärken anderer Garnarten)

Handrad wirksamer Ø: ..... 80 mm

Durchgang unter dem Nähfuß: ..... 18 mm
Durchgangsbreite: ..... 285 mm
Durchgangshöhe: ..... 115 mm
Stichlänge max.: ..... 8 mm

Arbeitsgeräusche:
Arbeitsplatzbezogener Emissionswert bei entsprechender Stichzahl
(Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-A-1,ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)
PFAFF 1525 bei n = 2800 min^{-1}: ..... 78 dB(A)
PFAFF 1526 bei n = 2400 min^{-1}: ..... 80 dB(A)

Luftverbrauch pro Schaltzyklus: ..... 0,146 Nl

Nettogewicht Oberteil PFAFF 1525: ..... ca. 50 kg
Nettogewicht Oberteil PFAFF 1526: ..... ca. 52 kg
Bruttogewicht PFAFF 1525: ..... ca. 58 kg
Bruttogewicht PFAFF 1526: ..... ca. 60 kg

Konstruktions-, Gewichts- und Maßänderungen vorbehalten.

Maximale Stichzahl

Die maximale Stichzahl ist abhängig von dem zu verarbeitenden Material und somit vom Obertransporthub.

Ober-transport-hub	PFAFF 1526 Maximale Stichzahl/min bei Nadelabstand bis:					PFAFF 1525 Maximale Stichzahl/min.
	6 mm	12 mm	20 mm	28 mm	40 mm	
1 mm	3800	3600	3400	3200	3000	4000
2 mm	3400	3200	3000	2850	2700	3600
3 mm	3000	2850	2700	2500	2300	3000
4 mm	3000	2500	2300	2150	2000	3000
5 mm	2200	2100	2000	1900	1800	2200
6 mm	1800	1900	1800	1700	1600	1800
7 mm	1800	1700	1600	1500	1400	1800

3.02 Mögliche Ausführungen und Zusatzeinrichtungen

Ausführung C N8: ..... zum Verarbeiten mittlelschwerer Materialien
Ausführung C/D N8: ..... zum Verarbeiten mittlelschwerer bis schwerer Materialien

Zusatzeinrichtungen:

-731/02 ..... Kantenbeschneid-Einrichtung
-900/81 ..... Fadenabschneider
-900/82 ..... Fadenabschneider
-910/04 ..... Presserfuß-Automatik
-911/35 ..... Verriegelungseinrichtung
-918/29 ..... Hub- und Stichlängenschnellverstellung
-926/06 ..... Spulenfadenvorratswächter
-926/07 ..... Spulenfadenkontrolle durch Stichzählung

4 Entsorgung der Maschine

- Die ordnungsgemäße Entsorgung der Maschine obliegt dem Kunden.
- Die bei der Maschine verwendeten Materialien sind Stahl, Aluminium, Messing und diverse Kunststoffe.
  Die Elektroausrüstung besteht aus Kunststoffen und Kupfer.
- Die Maschine ist den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen entsprechend zu entsorgen, eventuell ist ein Spezialunternehmen beauftragen.

Es ist darauf zu achten, daß mit Schmiermitteln behaftete Teile entsprechend den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen gesondert entsorgt werden!

5 Transport, Verpackung und Lagerung

5.01 Transport zum Kundenbetrieb

Innerhalb der BRD werden komplette Maschinen (mit Tisch und Motor) ohne Verpackung ausgeliefert.
Maschinen ohne Tisch (nur Oberteile) und für den Export bestimmte Maschinen sind verpackt.

5.02 Transport innerhalb des Kundenbetriebes

Für Transporte innerhalb des Kundenbetriebes oder zu den einzelnen Einsatzorten besteht keine Haftung des Herstellers. Es ist darauf zu achten, daß die Maschinen nur aufrecht transportiert werden.

5.03 Entsorgung der Verpackung

Die Verpackung dieser Maschinen besteht aus Papier, Pappe und VCE-Vlies.
Die ordnungsgemäße Entsorgung der Verpackung obliegt dem Kunden.

5.04 Lagerung

Bei Nichtgebrauch kann die Maschine bis zu 6 Monate gelagert werden. Sie sollte dann vor Schmutz und Feuchtigkeit geschützt werden.
Für eine längere Lagerung der Maschine sind die Einzelteile insbesondere deren Gleitflächen vor Korrosion, z.B. durch einen Ölfilm, zu schützen.

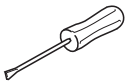
6 Arbeitssymbole

In dieser Betriebsanleitung werden auszuführende Tätigkeiten oder wichtige Informationen durch Symbole hervorgehoben. Die angewendeten Symbole haben folgende Bedeutung:

Hinweis, Information

Reinigen, Pflege

Schmieren



Wartung, Reparatur, Justierung, Instandhaltung
(nur von Fachpersonal auszuführende Tätigkeit)

7 Bedienungselemente

7.01 Hauptschalter

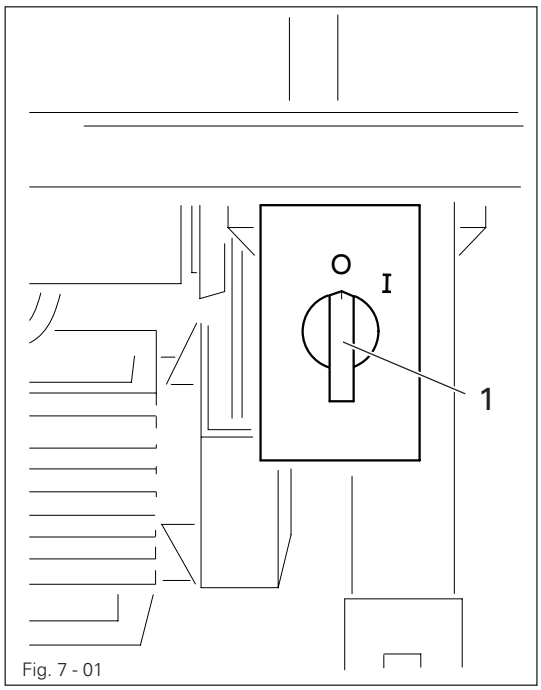


Fig. 7 - 01

- Maschine durch Drehen des Hauptschalters 1 ein- bzw. ausschalten.

7.02 Tasten am Maschinenkopf

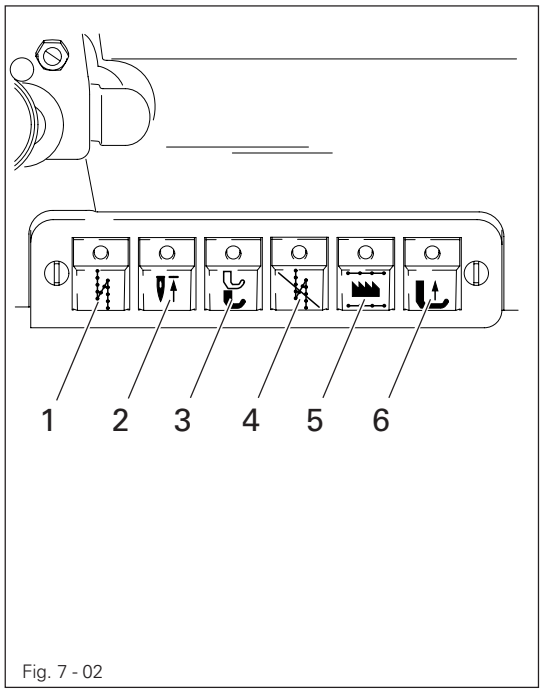


Fig. 7 - 02

- Durch Betätigung der jeweiligen Taste wird eine bestimmte Funktion ausgeführt.

Taste 1: Rückwärtsnähen bzw. Zwischenverriegeln innerhalb der Naht

Taste 2: Nadel hochstellen

Taste 3: Abrufen des vorgewählten Obertransporthubes
(bei Maschinen mit Hubschnellverstellung -918/29)
Diode an = hoher Hub
Diode aus = niederer Hub

Taste 4: Riegelunterdrückung für einen Riegel

Taste 5: Abrufen der vorgewählten Stichlänge
(bei Maschinen mit Hubschnellverstellung -918/29)
Diode an = große Stichlänge
Diode aus = kleine Stichlänge

Taste 6: NOT-Taste. Fuß und Nadel werden gehoben und die Maschine abgeschaltet (Diode an).

7.03 Pedal

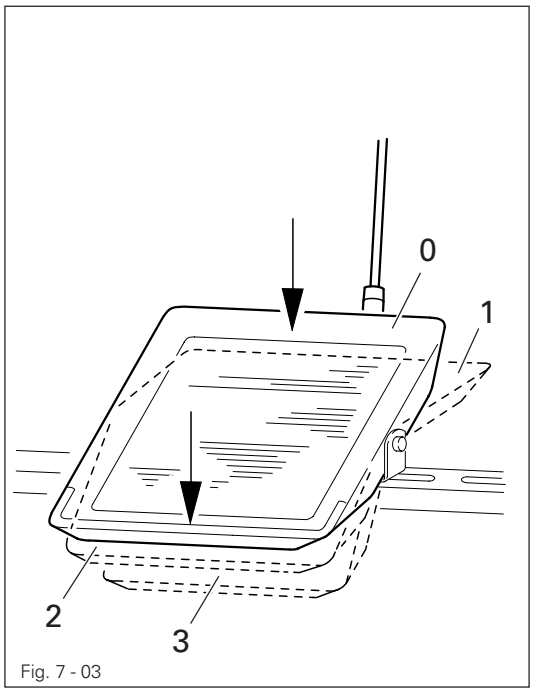


Fig. 7 - 03

0 = Ruhestellung

1 = Nähen

2 = Nähfuß anheben

3 = Nähfäden abschneiden

Andere Pedalfunktionen sind der Betriebsanleitung des Motorherstellers zu entnehmen.

7.04 Knietaster

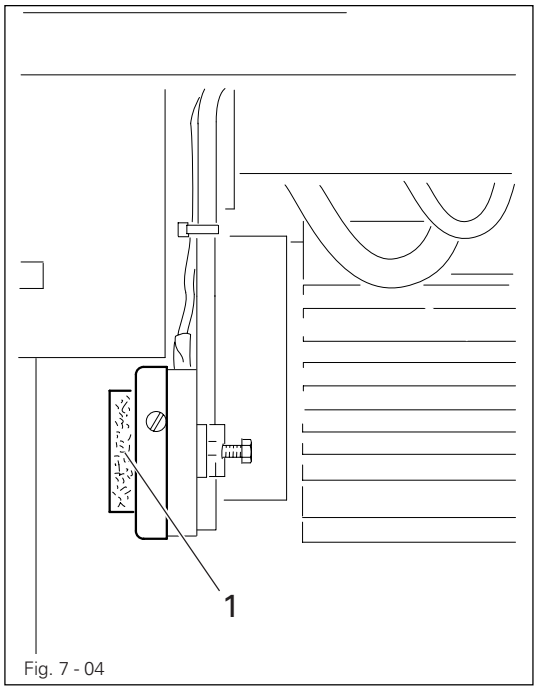


Fig. 7 - 04

- Durch Betätigung des Knietasters **1** kann zwischen zwei voreingestellten Hüben umgeschaltet werden.

Bei hohen Hüben wird die Drehzahl reduziert.
Die Funktion des Knietasters kann verändert werden, siehe Betriebsanleitung des Motorherstellers.

7.05 Fixiertaste des Nähfußes

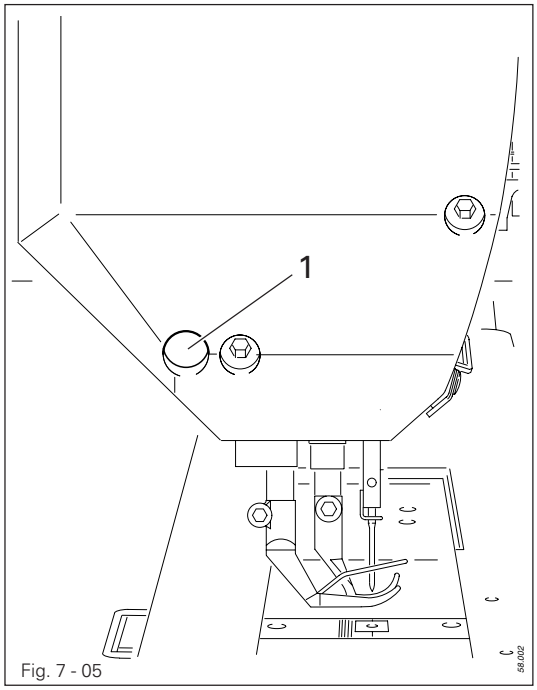


Fig. 7 - 05

- Zum Fixieren den Nähfuß mittels Pedal heben, dann Taste **1** drücken und das Pedal loslassen.
- Zum Lösen Nähfuß mittels Pedal kurz anheben.

7.06 Stichlängeneinstellung

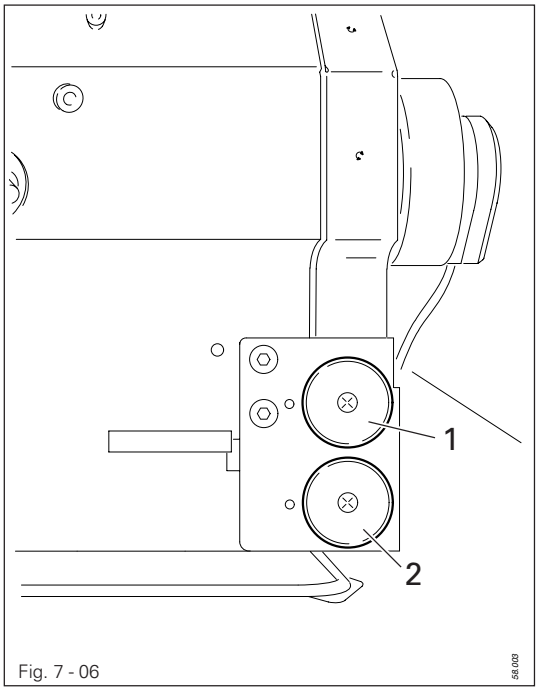
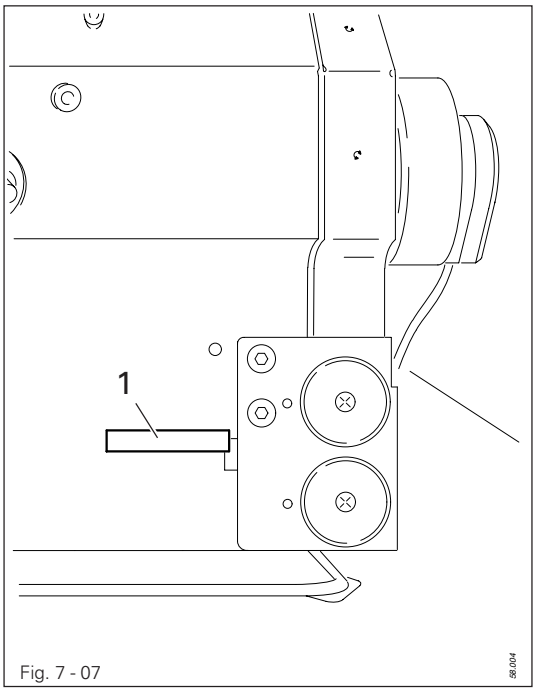


Fig. 7 - 06

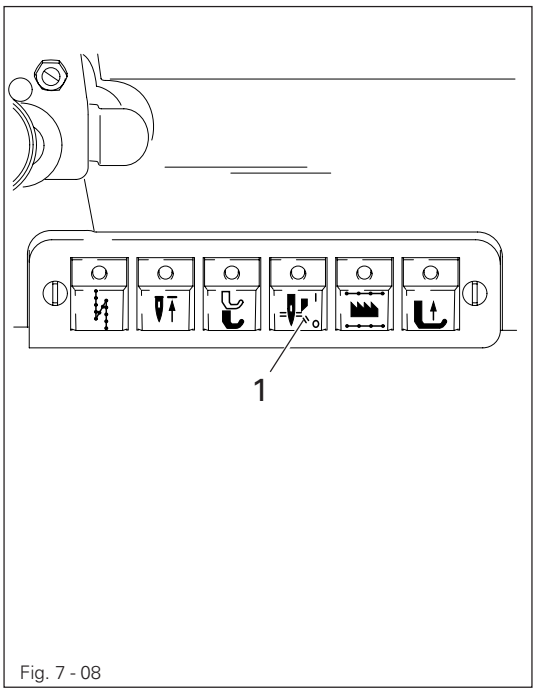
- Die Einstellräder **1** und **2** dienen zur Vorwahl der Stichlängen.
- Die Einstellung wird durch Druckbelasten und gleichzeitiges Drehen der Einstellräder vorgenommen.
- Die maximale Stichlänge wird an Einstellrad **1** und die minimale Stichlänge an Einstellrad **2** eingestellt.
- Das Abrufen der vorgewählten Stichlängen wird an Taste **5** vorgenommen, siehe **Kapitel 7.02 Tasten am Maschinenkopf**.

7.07 Stichumschalttaste



- Zum Rückwärtsnähen Stichumschalttaste **1** betätigen.

7.08 Kantenbeschneideinrichtung -731/02



Nicht in das laufende Messer greifen! Verletzungsgefahr!

- Mittels Taste **1** kann der Messerantrieb ein- bzw. ausgeschaltet werden.

Die Taste zur Riegelunterdrückung entfällt, siehe **Kapitel 7.02 Tasten am Maschinenkopf**.

7.09 Zuschaltbare Oberfadenspannung

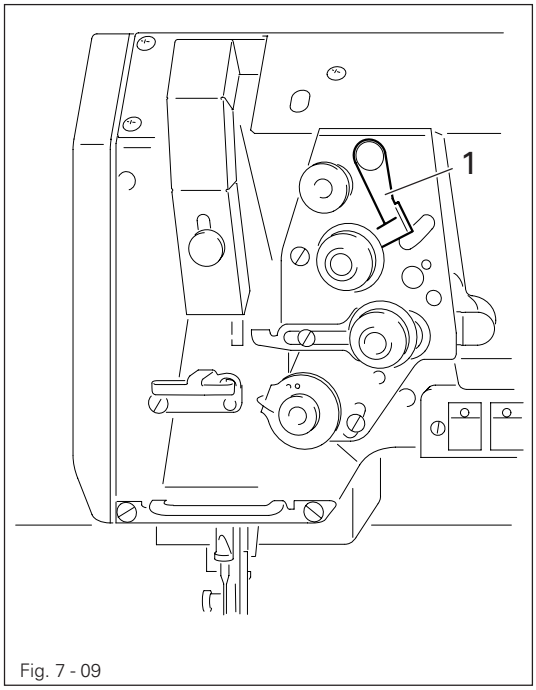


Fig. 7 - 09

- Durch Ausschwenken des Hebels **1** nach rechts wird die Oberfadenspannung erhöht.

7.10 Obertransport-Hubeinstellung

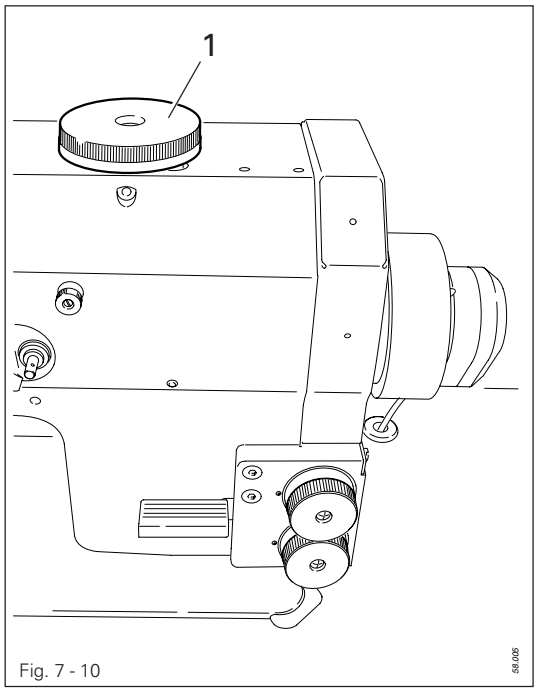


Fig. 7 - 10

- Der Obertransporthub kann durch Drehen des Handrades **1** eingestellt werden.

Der maximale Obertransporthub ist werksseitig begrenzt. Die Begrenzung kann durch Fachpersonal verändert werden, siehe **Kapitel 11.04.12 Obertransporthub**.

7.11 Spulenfaden-Vorratswächter -926/06

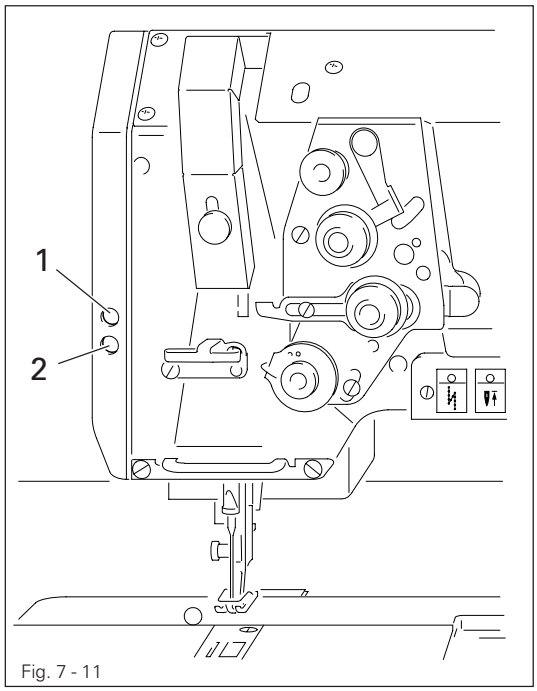


Fig. 7 - 11

PFAFF 1525

- Bei Erreichen der Restfadenmenge blinkt die Leuchtdiode 1 und die Maschine stoppt.

PFAFF 1526

- Bei Erreichen der Restfadenmenge blinkt die Leuchtdiode 1 (linke Spule) bzw. 2 (rechte Spule).

Durch Loslassen des Pedals und erneute Vorwärtsbetätigung kann die Naht fertiggenäht werden.

7.12 Spulenfadenkontrolle durch Stichzählung -926/07

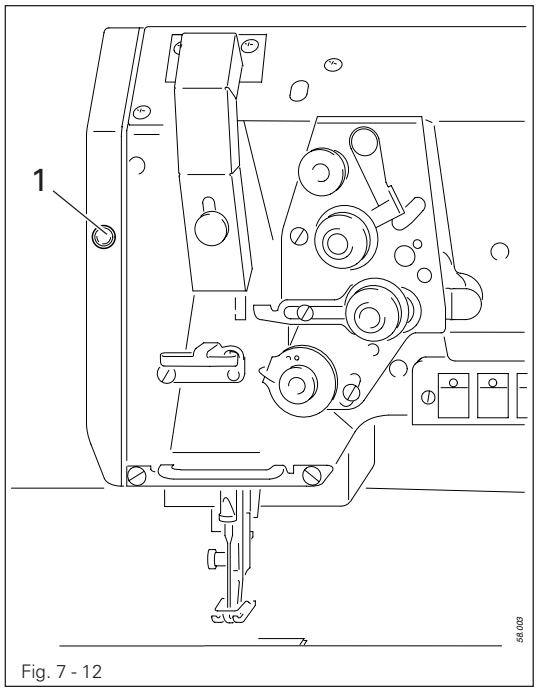


Fig. 7 - 12

- Nach Erreichen der voreingestellten Stichzahl blinkt die Leuchtdiode 1.

Nach dem Spulenwechsel muss die Taste "PM" auf dem Bedienfeld gedrückt werden.

- Voreinstellung der Stichzahl, siehe **Kapitel 9.07 Stichzählung zur Spulenfadenkontrolle einstellen.**

8 Aufstellung und erste Inbetriebnahme

Die Maschine darf nur von qualifiziertem Personal aufgestellt und in Betrieb genommen werden! Hierbei sind alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften unbedingt zu beachten!

Wurde die Maschine ohne Tisch ausgeliefert, müssen das vorgesehene Gestell und die Tischplatte das Gewicht der Maschine mit Motor sicher tragen.
Eine ausreichende Standfestigkeit des Untersatzes - auch während des Nähbetriebes - muss gewährleistet sein.

8.01 Aufstellung

Am Aufstellungsort müssen geeignete Versorgungsanschlüsse für elektrischen Strom vorhanden sein.
Ein ebener und fester Untergrund sowie eine ausreichende Beleuchtung müssen am Aufstellungsort gewährleistet sein.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Tischplatte abgesenkt.
Das Einstellen der Tischhöhe wird nachstehend beschrieben.

8.01.01 Tischhöhe einstellen

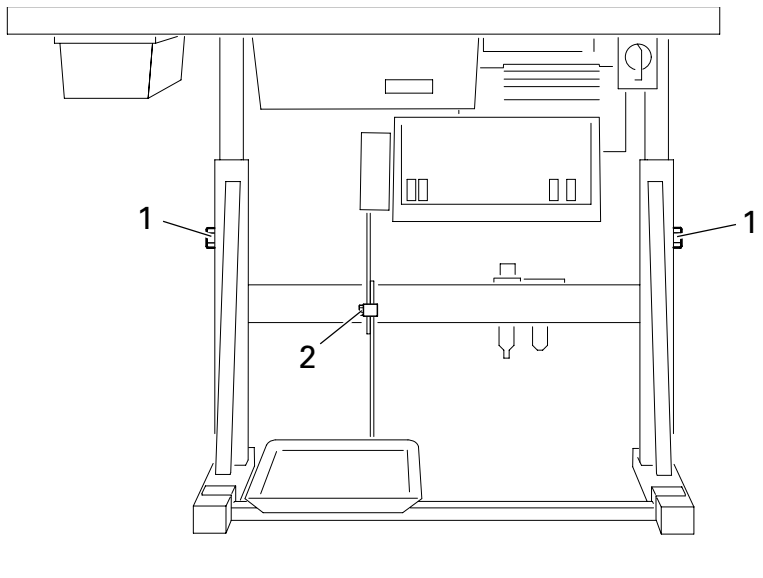


Fig. 8 - 01

- Schrauben **1** und **2** lösen und gewünschte Tischhöhe einstellen.
- Schrauben **1** gut festdrehen.
- Die gewünschte Pedalstellung einstellen und Schraube **2** festdrehen.

8.01.02 Kippsicherung montieren

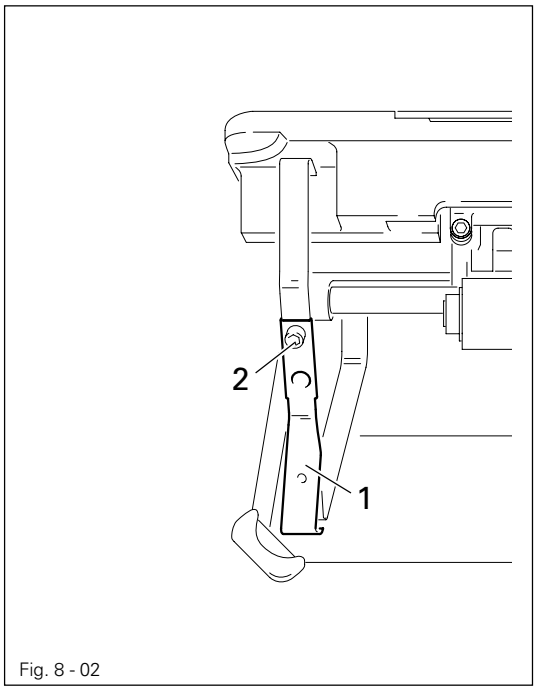


Fig. 8 - 02

- Die im Zubehör befindliche Kippsicherung **1** mit Schraube **2** anschrauben.

Maschine nicht ohne Kippsicherung **1** betreiben! Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte!

8.01.03 Keilriemen spannen

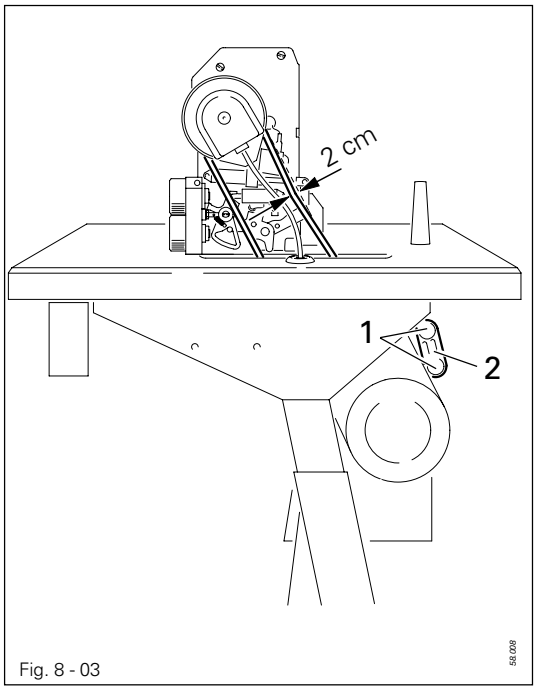


Fig. 8 - 03

- Muttern **1** lösen.
- Keilriemen mittels Motorwippe **2** spannen.
- Muttern **1** festdrehen.

8.01.04 Oberen Keilriemenschutz montieren

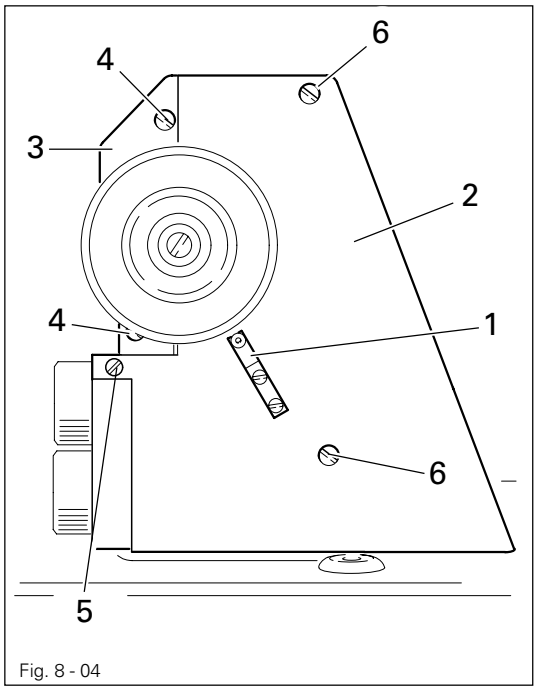


Fig. 8 - 04

- Anhaltestück **1** an die rechte Riemenschutzhälfte **2** schrauben.
- Linke Riemenschutzhälfte **3** mit den Schrauben **4** anschrauben.
- Rechte Riemenschutzhälfte **2** mit ihren Schlitzen hinter die Köpfe der Befestigungsschrauben **6** schieben und mit den Schrauben **5** und **6** anschrauben.

8.01.05 Unteren Keilriemenschutz montieren

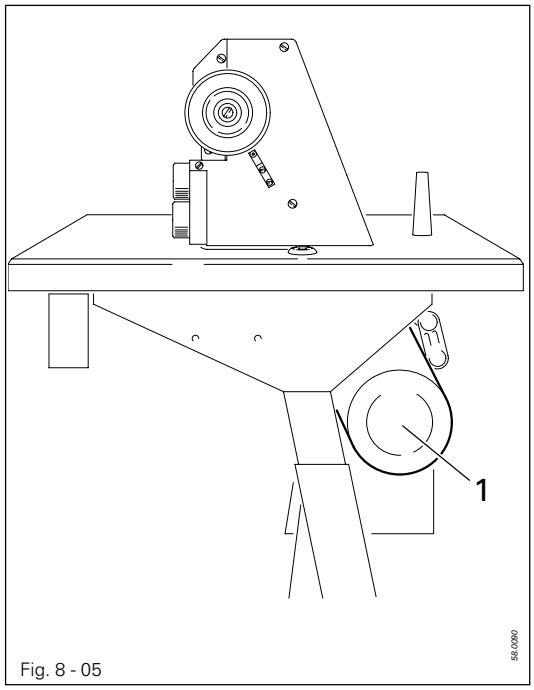


Fig. 8 - 05

- Den Keilriemenschutz **1** so ausrichten, dass Motorscheibe und Keilriemen frei laufen.

Fig. 8-05 zeigt einen Quick-Motor. Wird ein anderer Motor verwendet ist nach der Betriebsanleitung des Motors zu verfahren.

8.01.06 Positionsgeber montieren

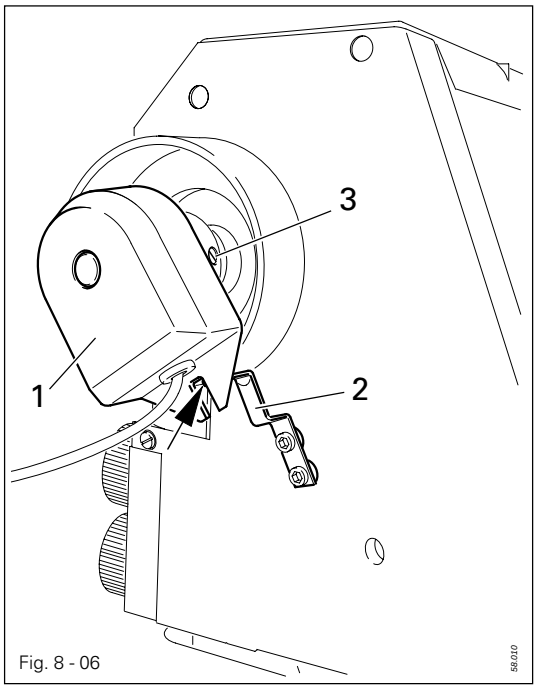


Fig. 8 - 06

- Positionsgeber **1** so auf die Welle schieben, dass das Anhaltestück **2** in der Nut des Positionsgebers steht (siehe Pfeil).
- Schrauben **3** festdrehen.
- Positionsgeberstecker an der Kupplungsdose des Steuerkastens einstecken.
- Positionsgeber einstellen, siehe **Kapitel 11.04.01 Justierung des Positionsgebers**.

8.01.07 Garnrollenständer montieren

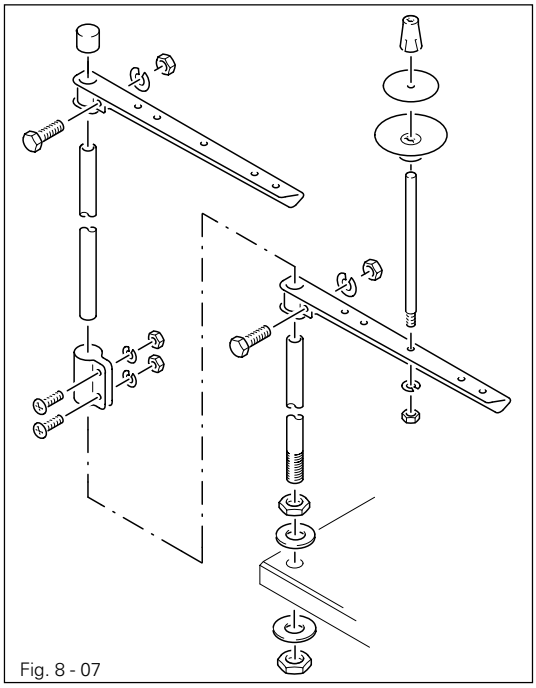


Fig. 8 - 07

- Garnrollenständer gemäß **Fig. 8 - 07** montieren.
- Anschließend den Ständer in die Bohrung in der Tischplatte einsetzen und mit den beiliegenden Muttern befestigen.

8.01.08 Erdungskabel anschließen

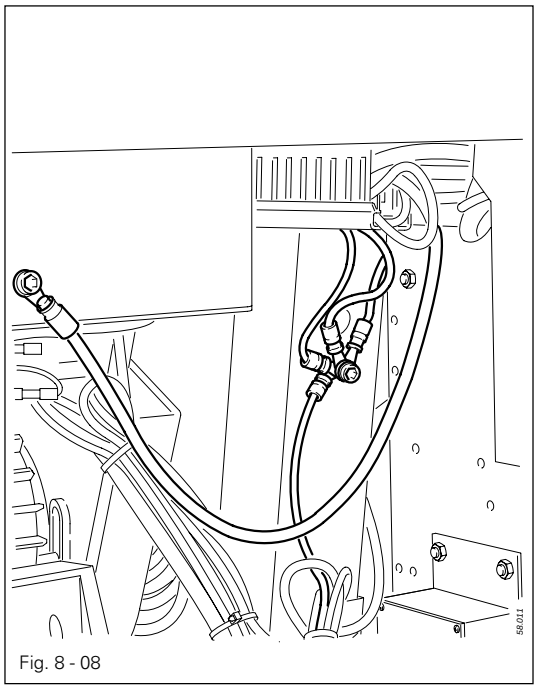
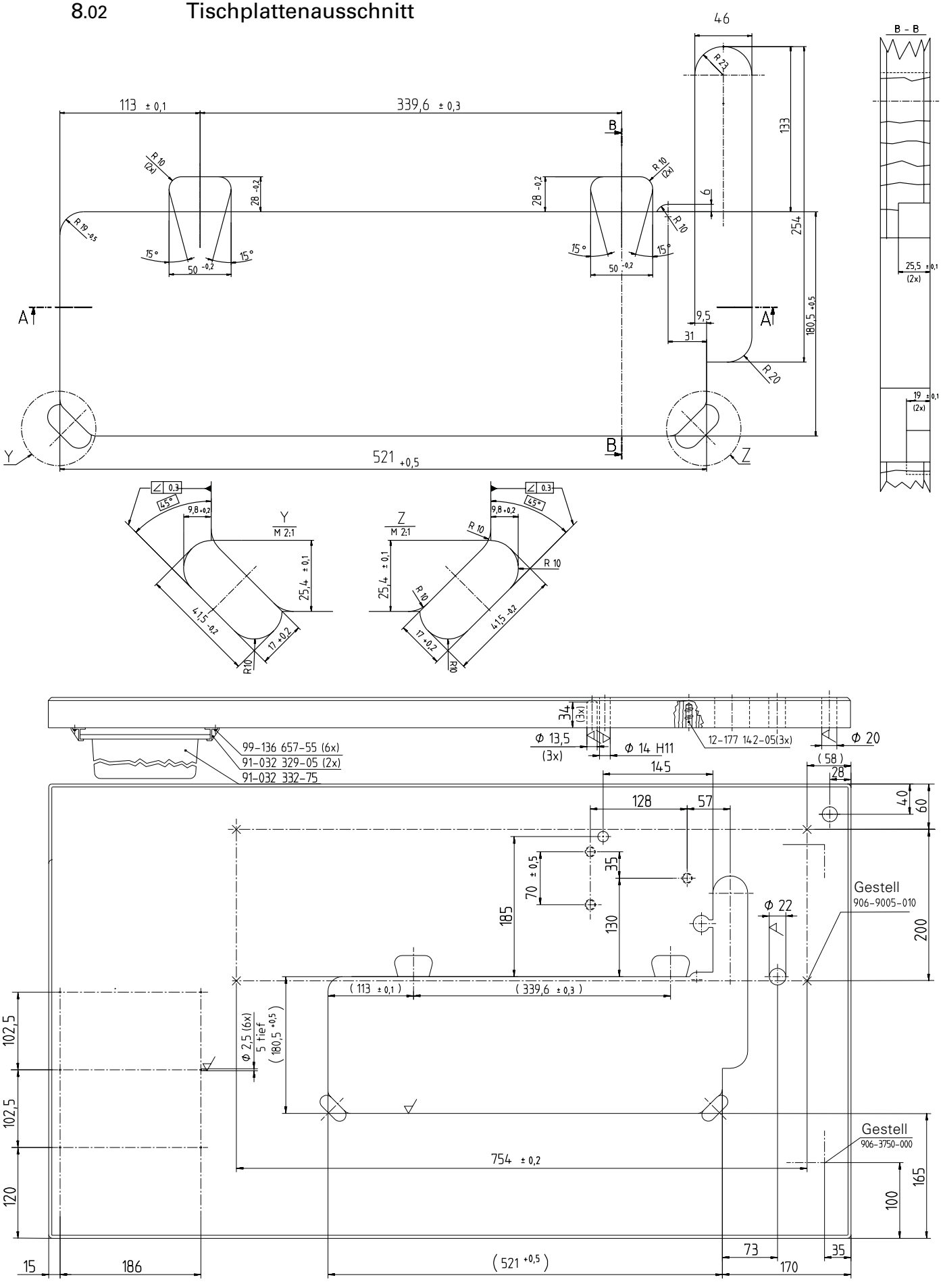


Fig. 8 - 08

- Alle von der Maschine kommenden Stekker gemäß Ihrer Bezeichnung am Steuerkasten einstecken.
- Erdungskabel von Oberteil, Motor, Hauptschalter und Zusatzaggregaten am Gestell anschrauben.

8.02 Tischplattenausschnitt



8.03 Erste Inbetriebnahme

- Die Maschine, insbesondere die elektrischen Leitungen und die pneumatischen Verbindungsschläuche auf eventuelle Beschädigungen prüfen.
- Maschine gründlich säubern und anschließend ölen bzw. Öl einfüllen, siehe **Kapitel 10 Wartung und Pflege**.
- Von Fachkräften prüfen lassen, ob der Motor der Maschine mit der vorhandenen Netzspannung betrieben werden darf und ob er im Klemmkasten richtig angeschlossen ist. Bei Abweichungen Maschine auf keinen Fall in Betrieb setzen.
- Bei laufender Maschine muss sich das Handrad zur Bedienperson hin drehen, andernfalls den Motor von Fachkräften umstellen lassen.
- Die Maschine an das Druckluftsystem anschließen. Hierbei soll das Manometer einen Druck von ca. 6 bar anzeigen. Gegebenenfalls diesen Wert einstellen, siehe **Kapitel 10.03 Luftdruck kontrollieren / einstellen**.
- Vor der ersten Inbetriebnahme den Pfropfen **1** des Ölbehälters **2** herausziehen.

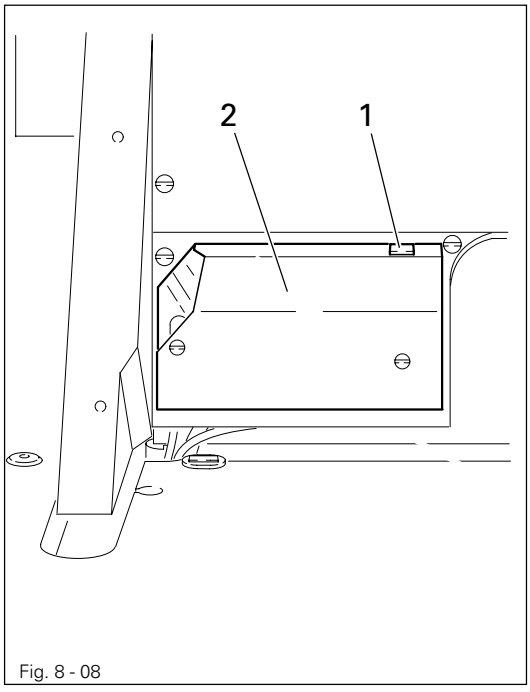


Fig. 8 - 08

Der Pfropfen **1** dient nur zur Transportsicherung und darf während des Nähbetriebes nicht verwendet werden.

8.04 Maschine ein- / ausschalten

- Maschine einschalten, siehe **Kapitel 7.01 Hauptschalter**.
- Einen Probelauf durchführen.

9 Rüsten

Alle Vorschriften und Hinweise dieser Betriebsanleitung sind zu beachten. Die besondere Aufmerksamkeit gilt allen Sicherheitsvorschriften!

Alle Rüstarbeiten dürfen nur durch entsprechend unterwiesenes Personal durchgeführt werden. Bei allen Rüstarbeiten sind die Maschinen durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom elektrischen Netz zu trennen!

9.01 Nadel einsetzen bei der PFAFF 1525

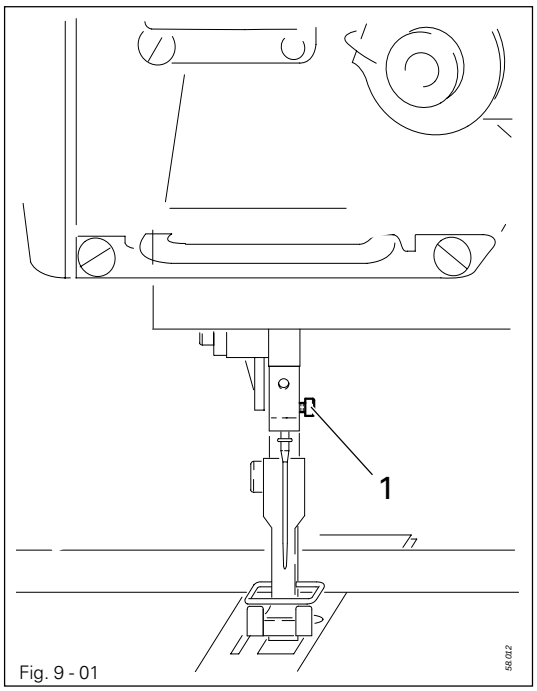


Fig. 9 - 01

Maschine ausschalten!
Gefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

Nur Nadeln des Systems **134-35** verwenden.

- Nadelstange in Hochstellung bringen und Schraube **1** lösen.
- Nadel bis zum Anschlag einsetzen (die lange Nadelrille muss dabei nach links zeigen).
- Schraube **1** wieder festziehen.

Bei entsprechender Einstellung der Nadelstange kann auch Nadelsystem **134** verwendet werden.
Die Nadelauswahl ist abhängig von der Ausführungsart der Maschine und dem zu verarbeitendem Garn und Material, siehe **Kapitel 3 Technische Daten**.

9.02 Nadeln einsetzen bei der PFAFF 1526

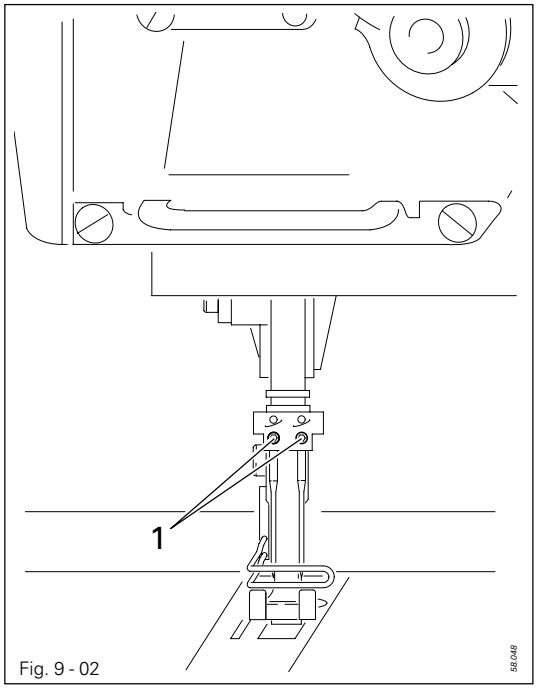


Fig. 9 - 02

Maschine ausschalten!
Gefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

Nur Nadeln des Systems **134-35** verwenden!

- Nadelstange in Hochstellung bringen und Schrauben **1** lösen.
- Nadeln bis zum Anschlag einsetzen (die lange Nadelrille der linken Nadel muss nach rechts und die der rechten Nadel nach links zeigen).
- Schrauben **1** wieder festziehen.

Bei entsprechender Einstellung der Nadelstange kann auch Nadelsystem **134** verwendet werden.
Die Nadelauswahl ist abhängig von der Ausführungsart der Maschine und dem zu verarbeitendem Garn und Material (siehe **Kapitel 3 Technische Daten**).

9.03 Unterfaden aufspulen, Fadenvorspannung regulieren

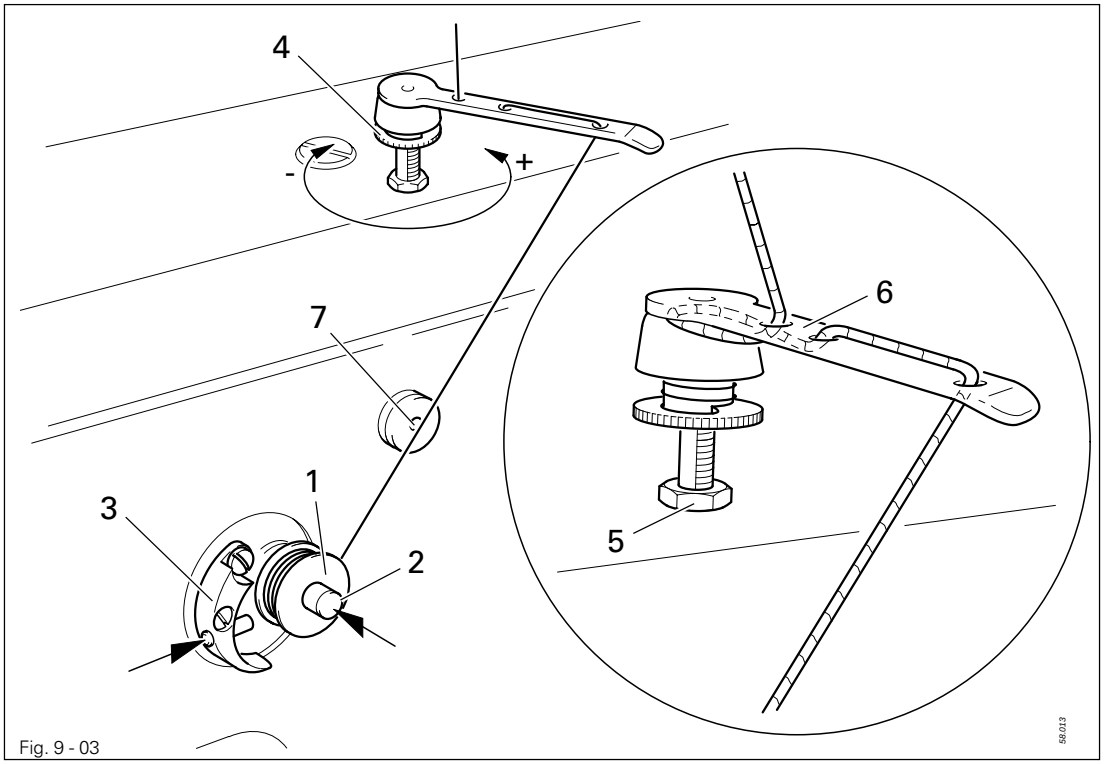


Fig. 9 - 03

- Leere Spule **1** auf Spulerspindel **2** aufsetzen.
- Den Faden gemäß **Fig. 9-03** einfädeln und im Uhrzeigersinn einige Male auf Spule **1** wickeln.
- Den Spuler einschalten, dazu Spulerspindel **2** und Hebel **3** gleichzeitig drücken.

Das Füllen der Spule erfolgt während des Nähens.

- Die Spannung des Fadens auf Spule **1** kann an Rändelschraube **4** eingestellt werden.
- Der Spuler stoppt automatisch, wenn Spule **1** ausreichend gefüllt ist.
- Faden unter das Fadenmesser **7** führen und abreißen. Dabei wird das Fadenende fixiert.

Wenn der Faden ungleichmäßig aufgespult wird:

- Mutter **5** lösen.
- Fadenführung **6** entsprechend verdrehen.
- Mutter **5** festdrehen.

9.04 Spule wechseln/Unterfaden einfädeln und Spannung regulieren

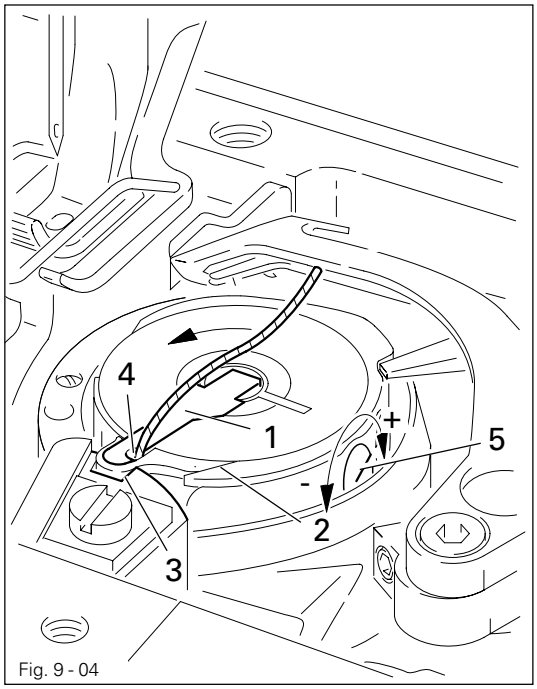


Fig. 9 - 04

Maschine ausschalten!
Gefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Fadenhebel in seine höchste Stellung bringen.
- Grundplattenschieber öffnen, Bügel **1** hochklappen und Spule herausnehmen. Gefüllte Spule so in den Greifer legen, dass sich beim Fadenabzug die Spule in Pfeilrichtung dreht.
- Bügel **1** umklappen.
- Faden durch den Schlitz **2**, um das Horn **3** in die Bohrung **4** ziehen. Grundplattenschieber schließen.
- Zur Regulierung der Unterfadenspannung Schraube **5** drehen.

Maschine nicht mit geöffnetem Grundplattenschieber betreiben.
Verletzungsgefahr durch sich bewegende Teile.

9.05 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren bei der PFAFF 1525

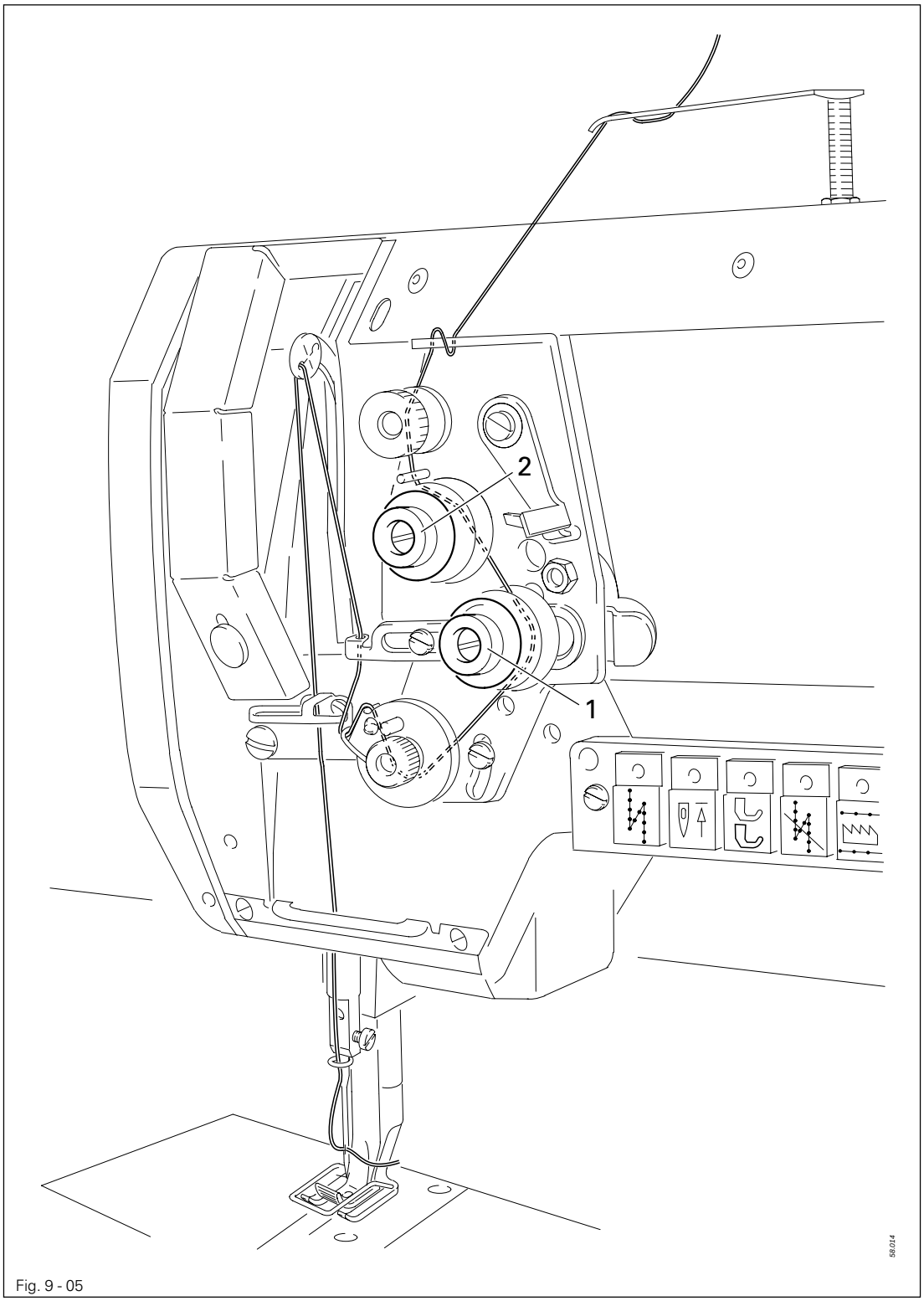


Fig. 9 - 05

Maschine ausschalten!
Gefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Oberfaden gemäß **Fig. 9-05** einfädeln.
- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube **1** bzw. **2** regulieren.

9.06 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren bei der PFAFF 1526

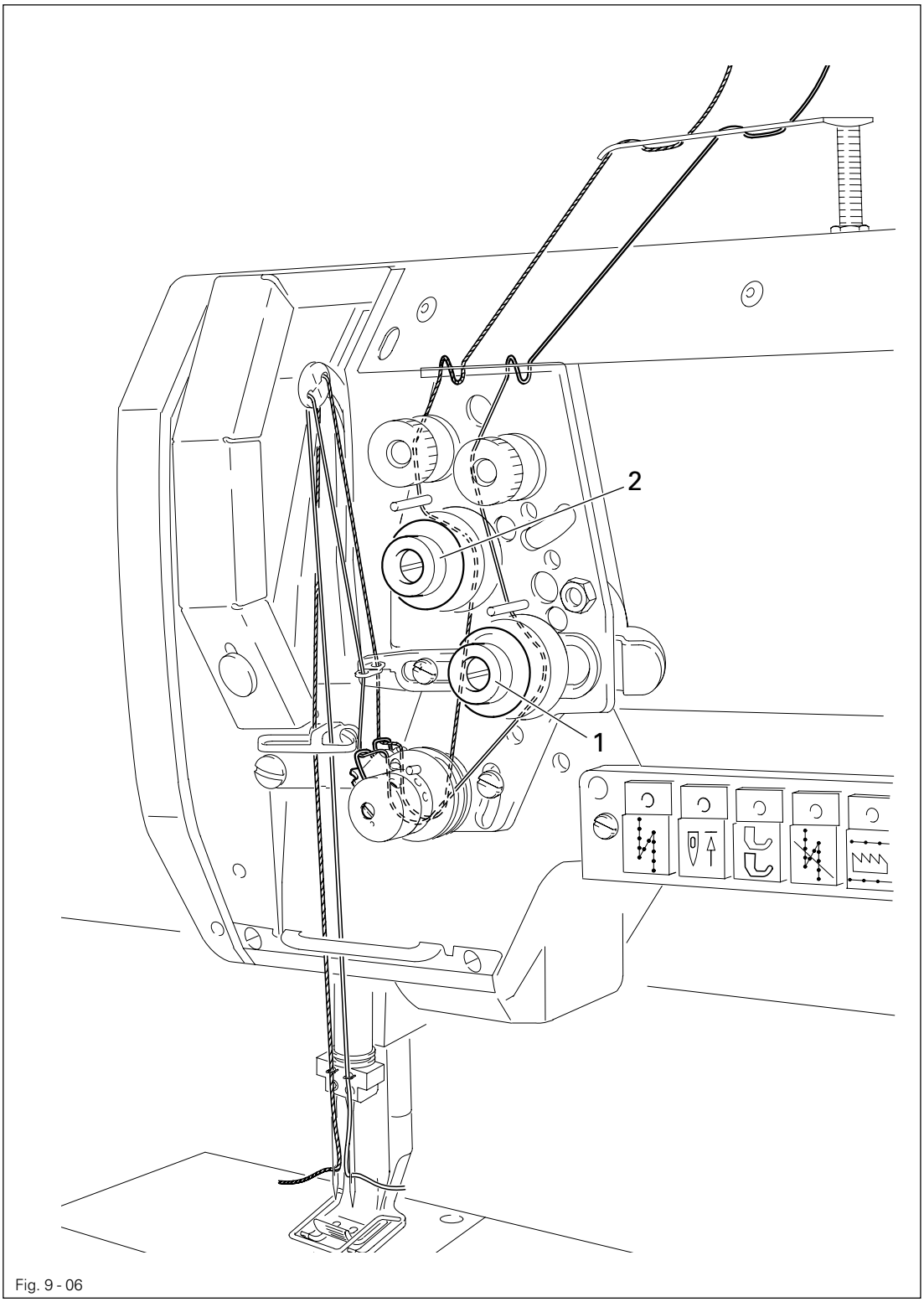


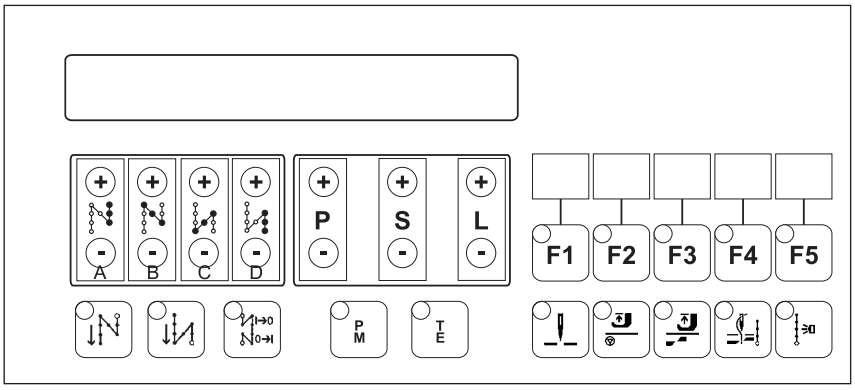
Fig. 9 - 06

Maschine ausschalten!
Gefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Oberfaden gemäß **Fig. 9-06** einfädeln.
- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube **1** (rechte Nadel) bzw. **2** (linke Nadel) regulieren.

9.07 Stichzählung zur Spulenfadenkontrolle einstellen

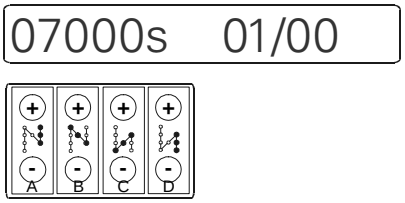
9.07.01 Direkteingabe der Stichanzahl am Bedienfeld



- Maschine einschalten.

F5 F1

- Taste **F5** und danach Taste **F1** drücken.
- Durch Drücken der **Taste A** oder **B** auf +/- die Anzahl der Stiche die mit einer Spule genäht werden sollen einstellen (max. 10000 Stiche).



F5

- Eingabe durch Deaktivieren der **F5** Taste (Diode aus) beenden.

9.07.02 Eingabe der Stichanzahl durch Lernfunktion

- Eine volle Spule einlegen und Maschine einschalten.

F5 F1

- Taste **F5** und danach Taste **F1** drücken.

T E

- Taste **Parametereingabe** drücken (LED an).
- Nähen bis die Spule leer ist.
- Funktion Fadensbschneiden durchführen.

F5 T E

- Taste **F5** und **Parametereingabe** drücken (LED aus).

Der Lernvorgang ist beendet. Die Steuerung zieht bei der nächsten Spule automatisch 10 Stiche von der erlernten Stichanzahl ab.

10 Wartung und Pflege

Greiferraum reinigen	täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals
Ölstand kontrollieren (Greiferölbehälter)	täglich, vor Inbetriebnahme
Luftdruck kontrollieren / einstellen	täglich, vor Inbetriebnahme
Luftfilter der Wartungseinheit reinigen	bei Bedarf

Diese Wartungsintervalle beziehen sich auf eine durchschnittliche Maschinenlaufzeit eines Einschicht-Betriebes. Bei erhöhten Maschinenlaufzeiten sind verkürzte Wartungsintervalle ratsam.

10.01 Greiferraum reinigen

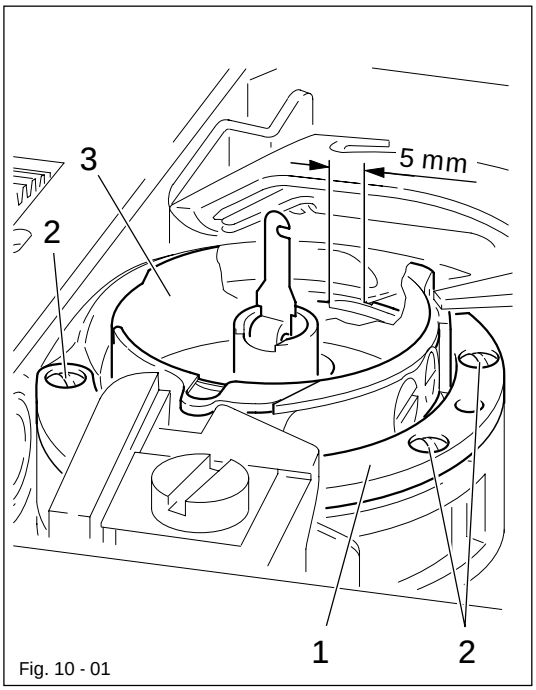


Fig. 10 - 01

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

- Nadelstange in höchste Stellung bringen.
- Grundplattenschieber öffnen und Spule herausnehmen.
- Greiferbügel 1 (Schrauben 2) abschrauben.
- Am Handrad drehen, bis die Spitze der Spulenkapsel 3 ca. 5 mm in die Nut der Greiferbahn eingedrungen ist.
- Spulenkapsel 3 herausnehmen.
- Greiferbahn reinigen.
- Beim Einsetzen der Spulenkapsel 3 darauf achten, dass die Nase der Spulenkapsel 3 in die Aussparung des Kapselanhaltestücks eingreift.
- Greiferbügel 1 aufschrauben.
- Spule einsetzen und Grundplattenschieber schließen.

10.02 Ölen des Greifers

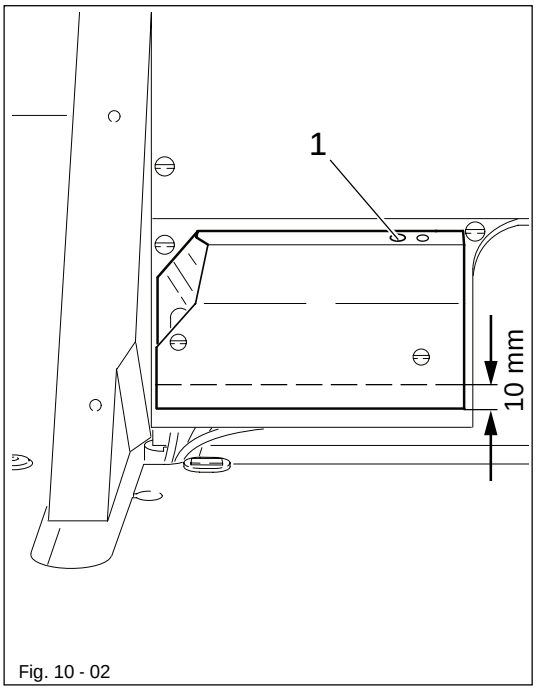


Fig. 10 - 02

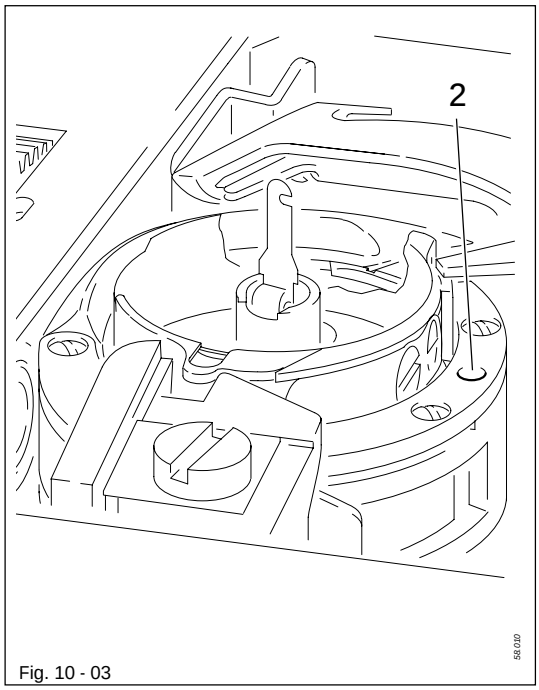


Fig. 10 - 03

Maschine ausschalten!
Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

Vor jeder Inbetriebnahme Ölstand kontrollieren.
Der Ölstand muss mindestens 10 mm betragen.

- Bei Bedarf Öl durch die Bohrung 1 in den Behälter einfüllen.
- Vor der ersten Inbetriebnahme und bei längerem Stillstand zusätzlich 1 - 2 Tropfen Öl in die Bohrung 2 des Greiferbügels geben.

Nur Öl mit einer Mittelpunktsviskosität von 22,0 mm^2/s bei 40°C und einer Dichte von 0,865 g/cm^3 bei 15°C verwenden.

Wir empfehlen PFAFF Nähmaschinenöl Best.-Nr. 280-1-120 144.

10.03 Luftdruck kontrollieren/einstellen

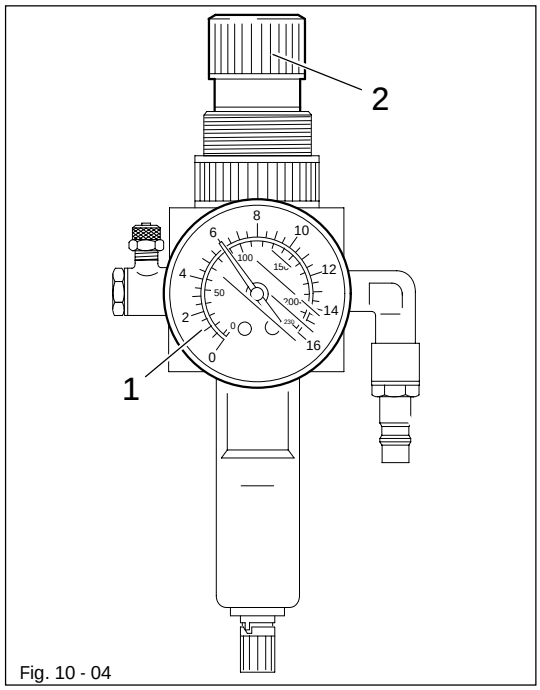


Fig. 10 - 04

- Vor jeder Inbetriebnahme den Luftdruck am Manometer 1 kontrollieren.
- Das Manometer 1 muss einen Druck von 6 bar anzeigen
- Gegebenenfalls diesen Wert einstellen.
- Dazu Knopf 2 hochziehen und so verdrehen, dass das Manometer einen Druck von 6 bar anzeigt.

10.04 Luftfilter der Wartungseinheit reinigen

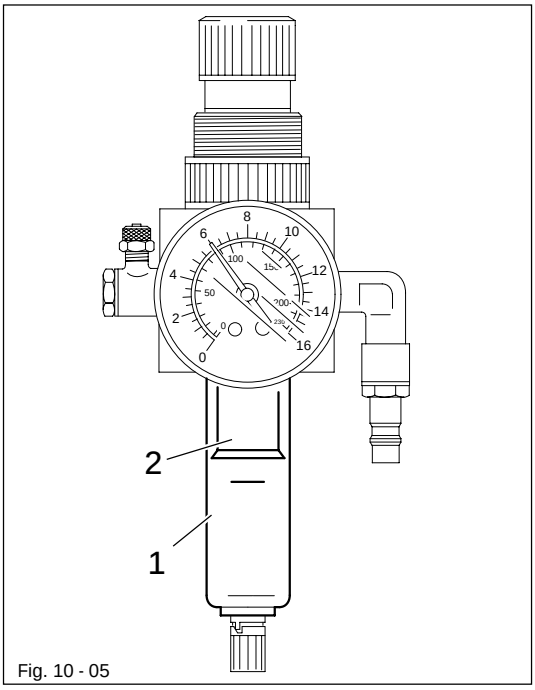


Fig. 10 - 05

Maschine ausschalten!
Druckluftschlauch an der Wartungseinheit abnehmen.

Wasserbehälter 1 entleeren:

- Wasserbehälter 1 entleert sich automatisch nach dem Entfernen des Druckluftschlauchs zur Wartungseinheit.

Filter 2 reinigen:

- Wasserbehälter 1 abschrauben.
- Filter 2 herausdrehen.
- Filter 2 mit Druckluft, bzw. Isopropyl-Alkohol (Best.-Nr. 95-665 735-91) reinigen.
- Filter 2 eindrehen und Wasserbehälter 1 aufschrauben.

11 Justierung

Die Abbildungen in diesem Kapitel zeigen die Einnadelmaschine PFAFF 1525 -900/81. Bei der Zweinadelmaschine PFAFF 1526 müssen verschiedene Einstellungen doppelt d. h. im linken und im rechten Greiferraum vorgenommen werden. In den jeweiligen Kapiteln wird darauf hingewiesen, wobei die Abbildungen zum Teil spiegelbildlich zu betrachten sind.

11.01 Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel

- 1 Satz Schraubendreher von 2 bis 10 mm Klingenbreite
- 1 Satz Schraubenschlüssel von 7 bis 14 mm Schlüsselweite
- 1 Satz Innensechskantschlüssel von 2 bis 6 mm
- 1 Schlingenhublehre (Best.-Nr. 61-111 600-01)
- 1 Schraubklemme (Best.-Nr. 61-111 600-35/001)
- 1 Lehre für Obertransporteurhub 5,0 mm (Best.-Nr. 61-111 633-60)
- 1 Metallmaßstab (Best.-Nr. 08-880 218-00)
- Nadeln, System 134-35
- Nähfaden und Einnähmaterial

11.02 Hinweise zur Justierung

- Alle Einstellungen dieser Justieranleitung beziehen sich auf eine komplett montierte Maschine.
- Maschinenabdeckungen, die für Kontroll- und Einstellarbeiten ab- und wieder anzuschrauben sind, werden im Text nicht erwähnt.
- Die in Klammern ( ) stehenden Schrauben oder Muttern sind Befestigungen von Maschinenteilen, die vor dem Einstellen zu lösen und nach dem Einstellen wieder festzudrehen sind.

11.03 Kürzel

o.T. = oberer Totpunkt
u.T. = unterer Totpunkt

11.04 Justierung der Basismaschine

11.04.01 Justierung des Positionsgebers

Regel

1. Bei einer Nähunterbrechung soll die Maschine **4 mm** nach u.T. Nadelstange positionieren.
2. Nach dem Fadenabschneiden soll die Maschine im o.T. des Fadenhebels positionieren.

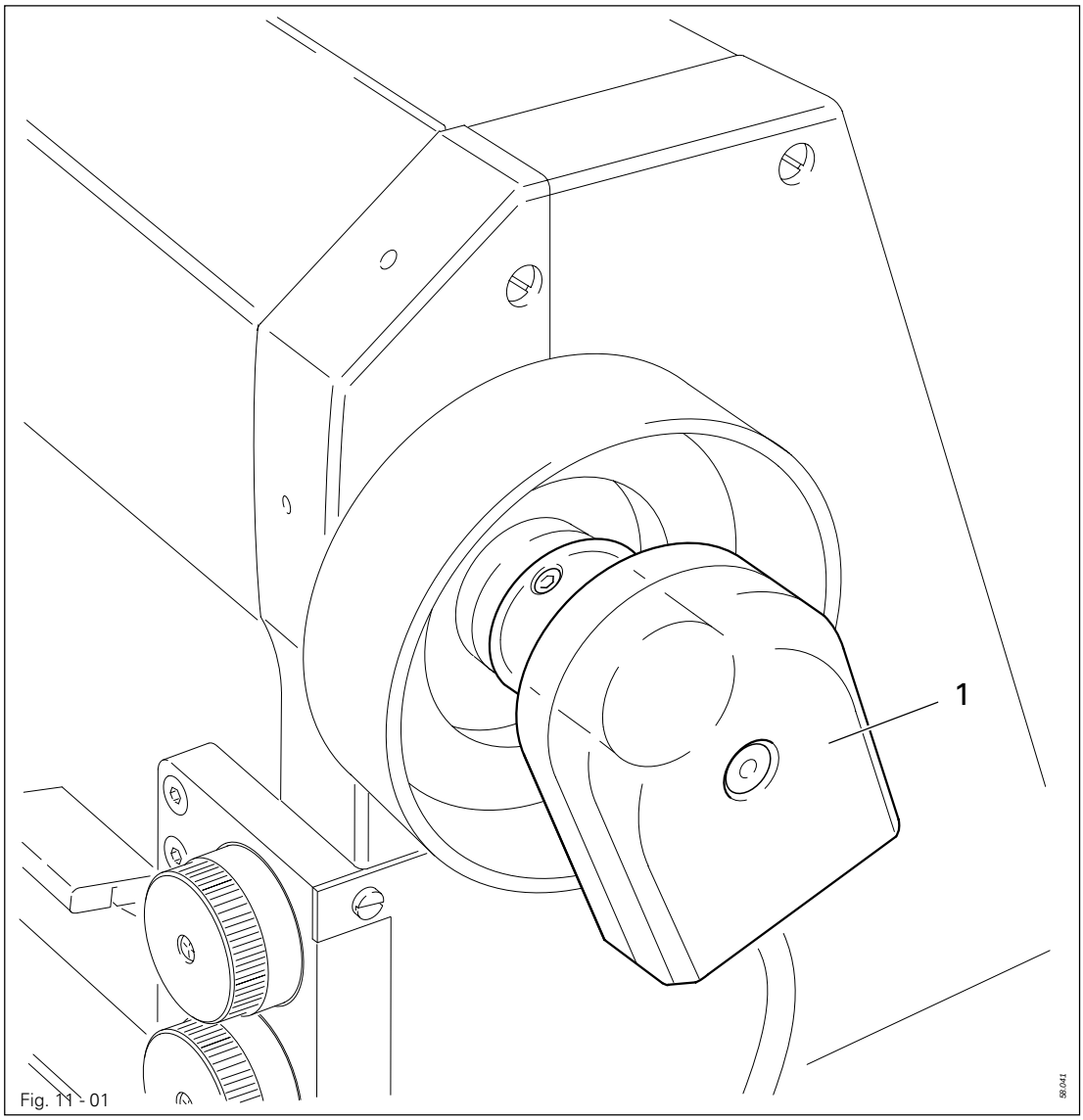
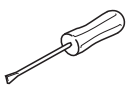


Fig. 11 - 01



- Einstellung des Positionsgebers **1** nach der Betriebsanleitung des Motors vornehmen, siehe auch **Kapitel 11.09 Parametereinstellungen**.

11.04.02 Ausgleichsgewicht

Regel
In o.T. Nadelstange soll die größte Exzentrizität des Ausgleichsgewichts **1** unten stehen.

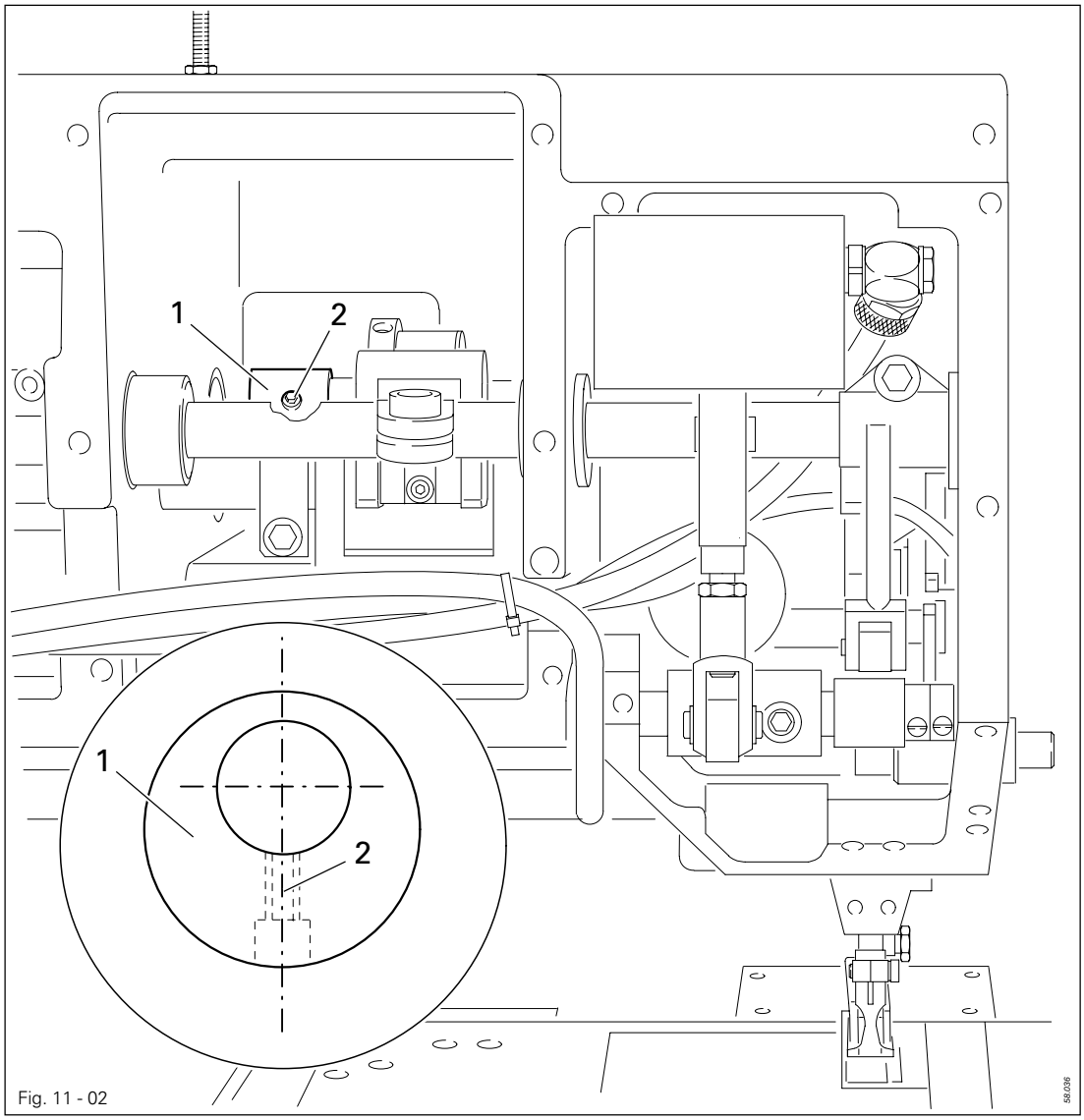
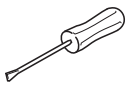


Fig. 11 - 02



- Ausgleichsgewicht **1** (Schraube **2**) entsprechend **Regel** verdrehen.

11.04.03 Unter-, Ober- und Nadeltransport - Nullstellung

Regel
Bei Stichlängeneinstellung "0" sollen beim Drehen am Handrad der Ober- und Untertransporteur sowie die Nadelstange keine Schiebebewegung ausführen.

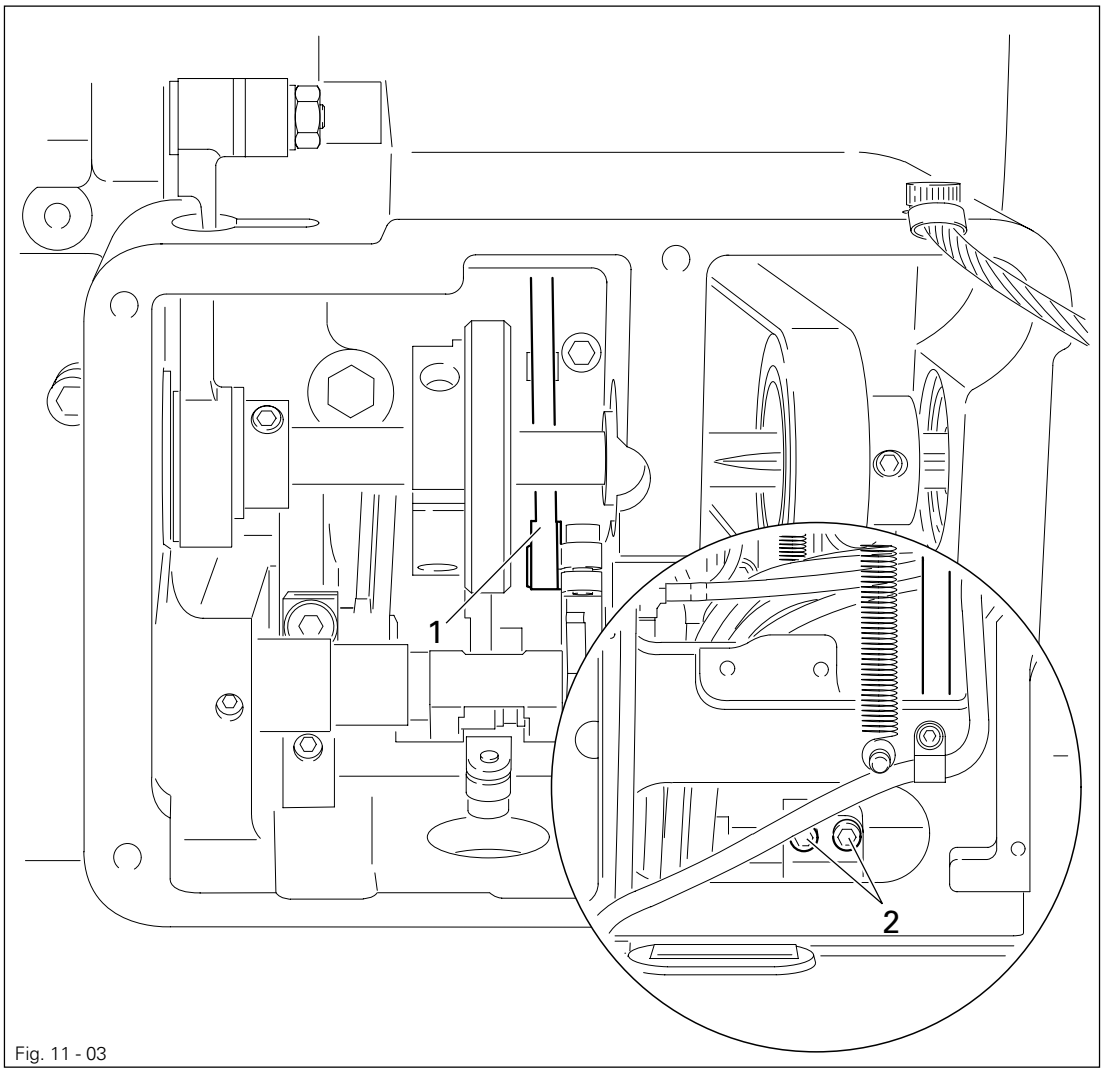
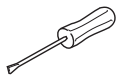


Fig. 11 - 03



- Verbindungsstange **1** (Schrauben **2**) entsprechend der **Regel** verschieben.

11.04.04 Unter-, Ober- und Nadeltransport - Schiebebewegung

Regel
Bei größter Stichlängeneinstellung und in u.T. Nadelstange sollen beim Betätigen der Stichumschalttaste, der Ober- und Untertransporteur sowie die Nadelstange keine Bewegung ausführen.

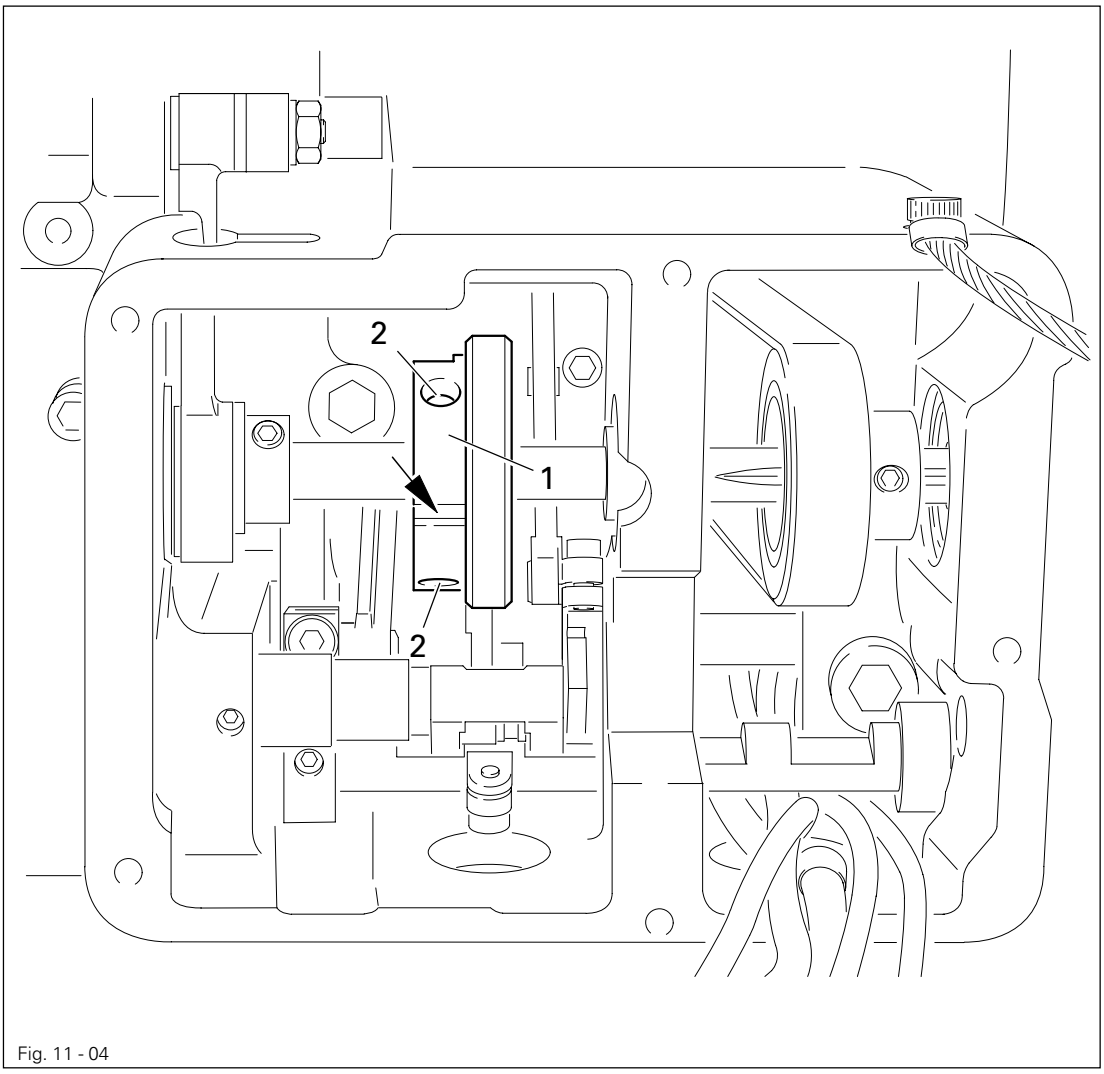
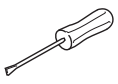


Fig. 11 - 04



- Exzenter **1** (Schrauben **2**) entsprechend der **Regel** verdrehen. Darauf achten, dass die Ausfräsung (siehe Pfeil) sichtbar ist.

11.04.05 Untertransporteur - Hebebewegung

Regel
In u.T. Nadelstange soll der Untertransporteur in o.T. stehen.

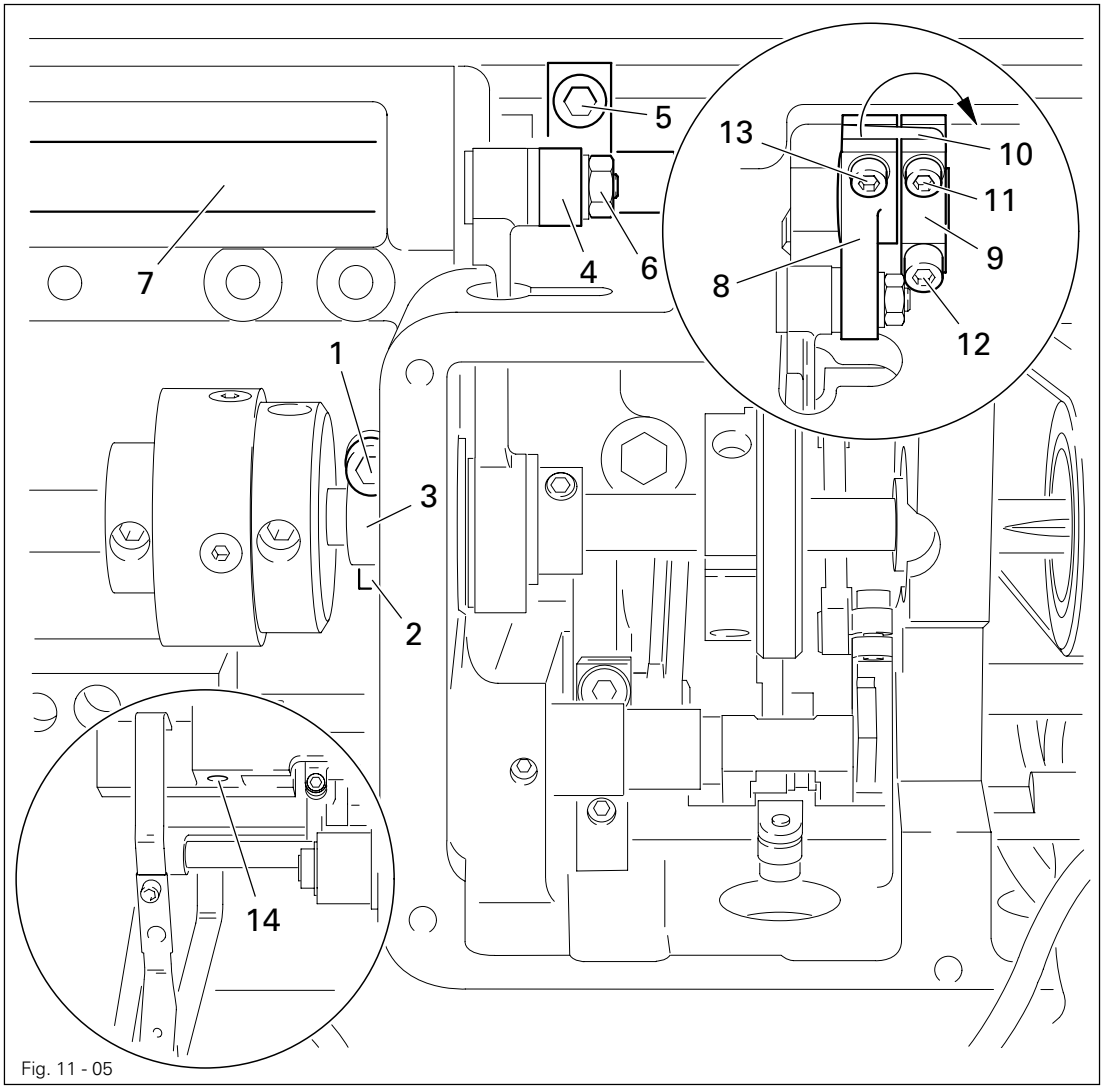


Fig. 11 - 05

- Schraube **1** lösen und Schraube **2** eine halbe Umdrehung herausdrehen.
- Klemmring **3** entsprechend der **Regel** verdrehen und zuerst Schraube **2** dann Schraube **1** festdrehen.

Mit dem Bausatz Best.-Nr. 91-266 375-909 kann die Transporteur-Hebebewegung ausgeschaltet werden.

Bausatz einbauen und justieren

- Kulisse **4** abnehmen (Schraube **5,** Mutter **6**).
- Die auf der Welle **7** befestigten Teile lösen und Welle **7** etwas nach links schieben.
- Die vormontierten Teile **8** und **9** auf die Welle **7** stecken.
- Welle **7** zurückschieben und die gelösten Teile wieder justieren.

Hebebewegung einschalten

- Die Hebebewegung ist eingeschaltet, wenn die Teile 8 bis 13, wie in der oberen Lupe dargestellt, montiert sind.

Hebebewegung ausschalten

- Schraube 13 herausdrehen und Teil 10 nach rechts schwenken (Schraube 11).
- Transporteurzähne mit der Stichplatten-Oberkante bündig stellen und in dieser Stellung Welle 7 durch Eindrehen der Schraube 13 in die Bohrung 14 fixieren.
- Beim Wiedereinschalten der Hebebewegung entfällt die Justierung der Untertransporteurhöhe.

11.04.06 Untertransporteur - Höhe

Regel

1. Der Untertransporteur soll **0,5 mm** über der Stichplattenoberkante stehen, wenn die Nadelstange in u.T. steht, Stichlänge "0" eingestellt ist und die Kurbel **5** in der Kulisse unten am Anschlag steht (siehe Pfeil).
2. Der Untertransporteur soll in der Mitte des Stichplattenausschnittes stehen.

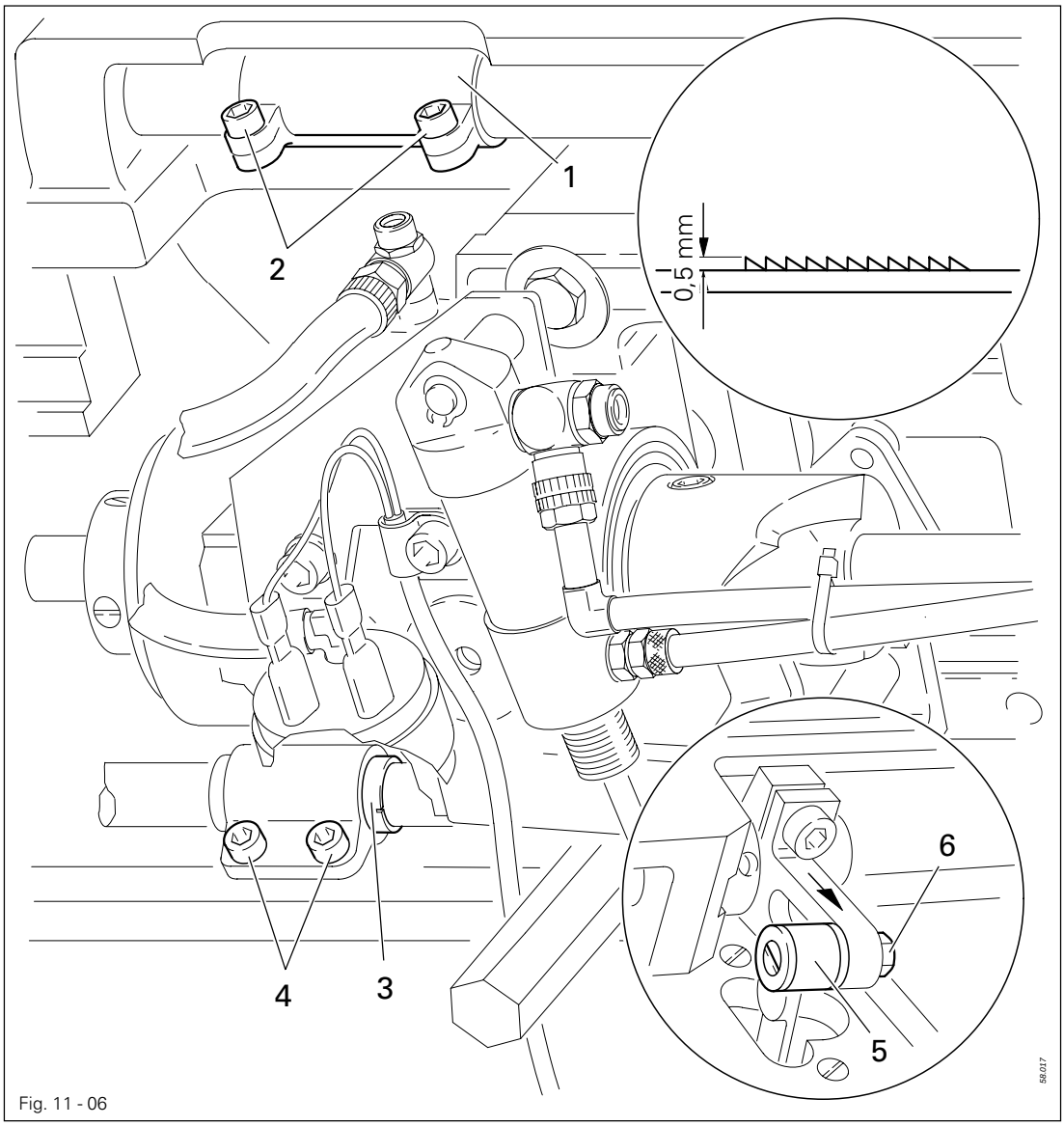
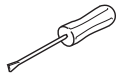


Fig. 11 - 06



- Hebekurbel **1** (Schrauben **2**) und Exzenterhülse **3** (Schrauben **4**) entsprechend **Regel 1** verdrehen. Dabei den Transporteur im Stichplattenausschnitt mittig ausrichten **Regel 2**.

Die Untertransporteur-Höhe kann durch Verschieben der Kurbel **5** (Mutter **6**) nach oben bei Bedarf auch vergrößert werden.

11.04.07 Nadel in Stichlochmitte

Regel
Bei Stichlängeneinstellung "0" soll die Nadel genau in der Mitte des Stichloches einstechen.

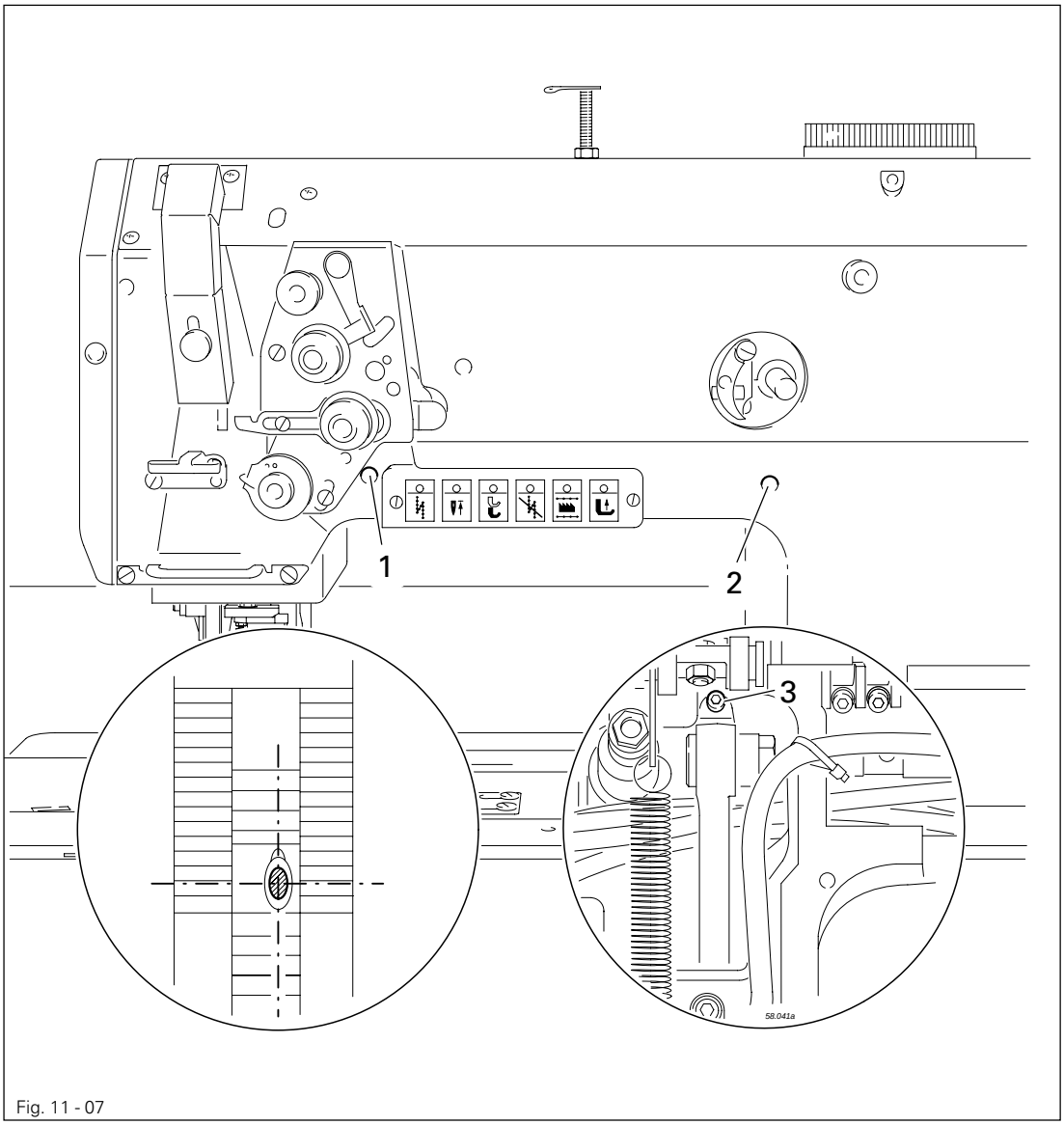
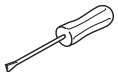


Fig. 11 - 07



- Nadelstangenrahmen (Schrauben **1**, **2** und **3**) entsprechend der **Regel** ausrichten.

11.04.08 Vorschubdifferenz

Regel
Bei größter Stichlängeneinstellung und beim Drehen am Handrad sollen Nadel und Untertransporteur den gleichen Vorschub ausführen.

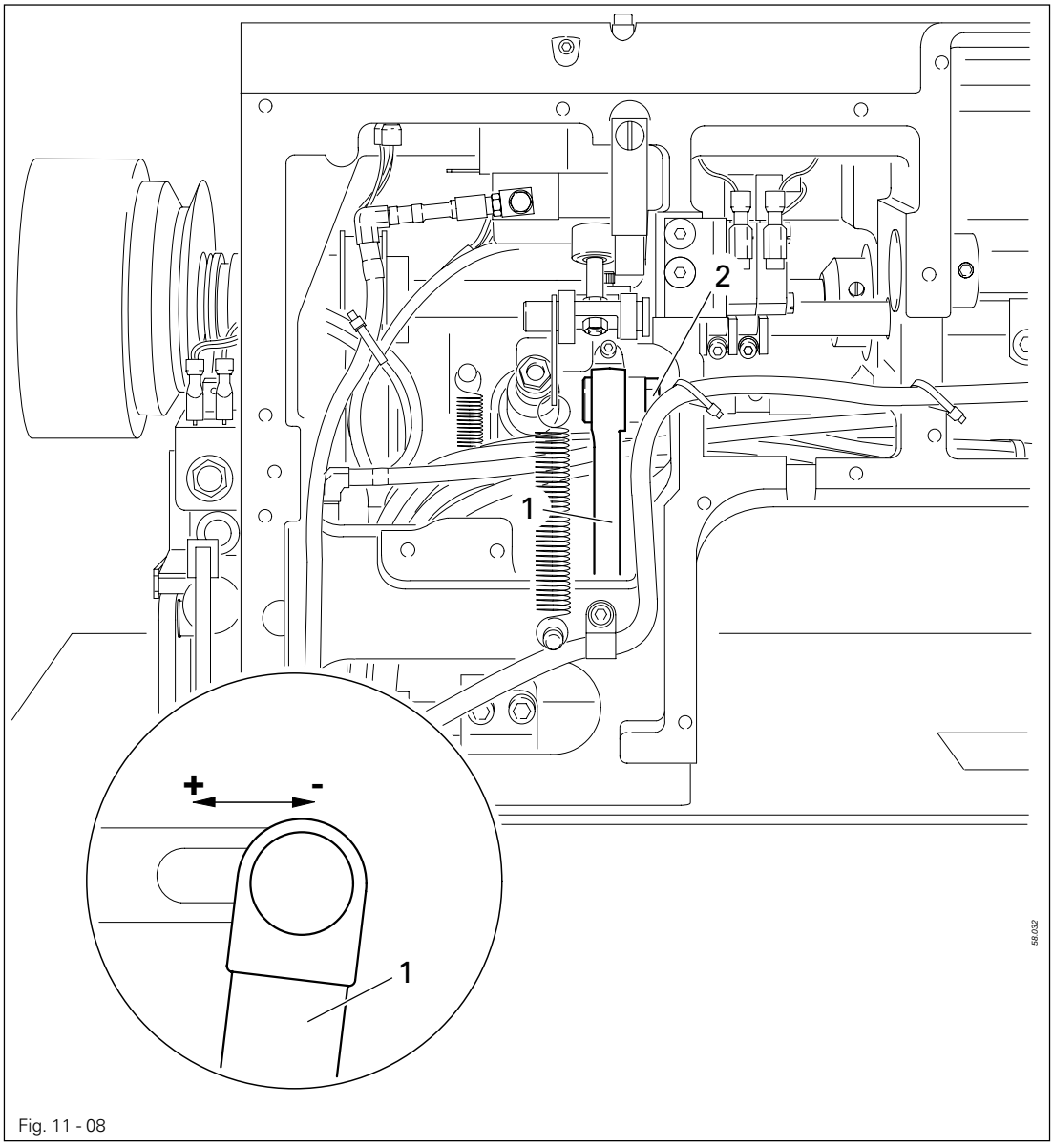


Fig. 11 - 08

- Zugstange **1** (Mutter **2**) entsprechend der **Regel** verschieben.
  Zugstange nach " + " = größerer Nadelvorschub bzw.
  nach " – " = kleinerer Nadelvorschub.

11.04.09 Nadelhöhe (vorjustieren)

Regel
In o.T. Nadelstange soll der Abstand zwischen Nadelspitze und Stichplatte ca. **19 mm** betragen.

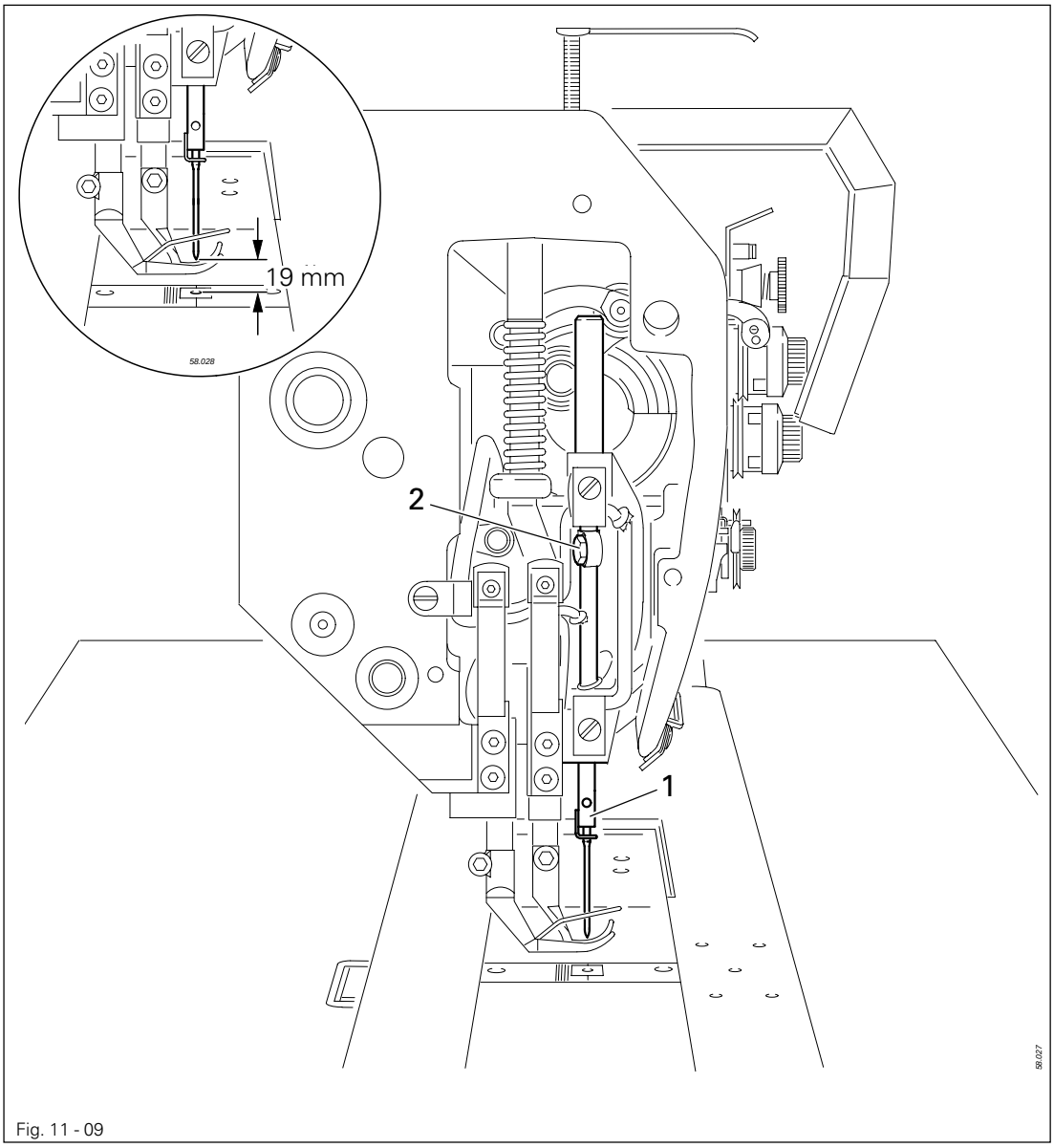


Fig. 11 - 09

- Nadelstange **1** (Schraube **2**), ohne sie zu verdrehen, entsprechend der **Regel** verschieben.

11.04.10 Schlingenhub, Greiferabstand, Nadelhöhe (nachjustieren) und Nadelschutz (Bei der **PFAFF 1526** diese Einstellung an beiden Greifern vornehmen.)

Regel

Bei Stichlängeneinstellung "4" und 2 mm nach u.T. Nadelstange soll:

1. die Greiferspitze "Nadelmitte" stehen und der Abstand zur Nadel **0,05 - 0,1 mm** betragen.
2. die Oberkante des Nadelöhrs **0,8 mm** unter der Greiferspitze stehen.
3. der Nadelschutz **9** die Nadel leicht berühren.

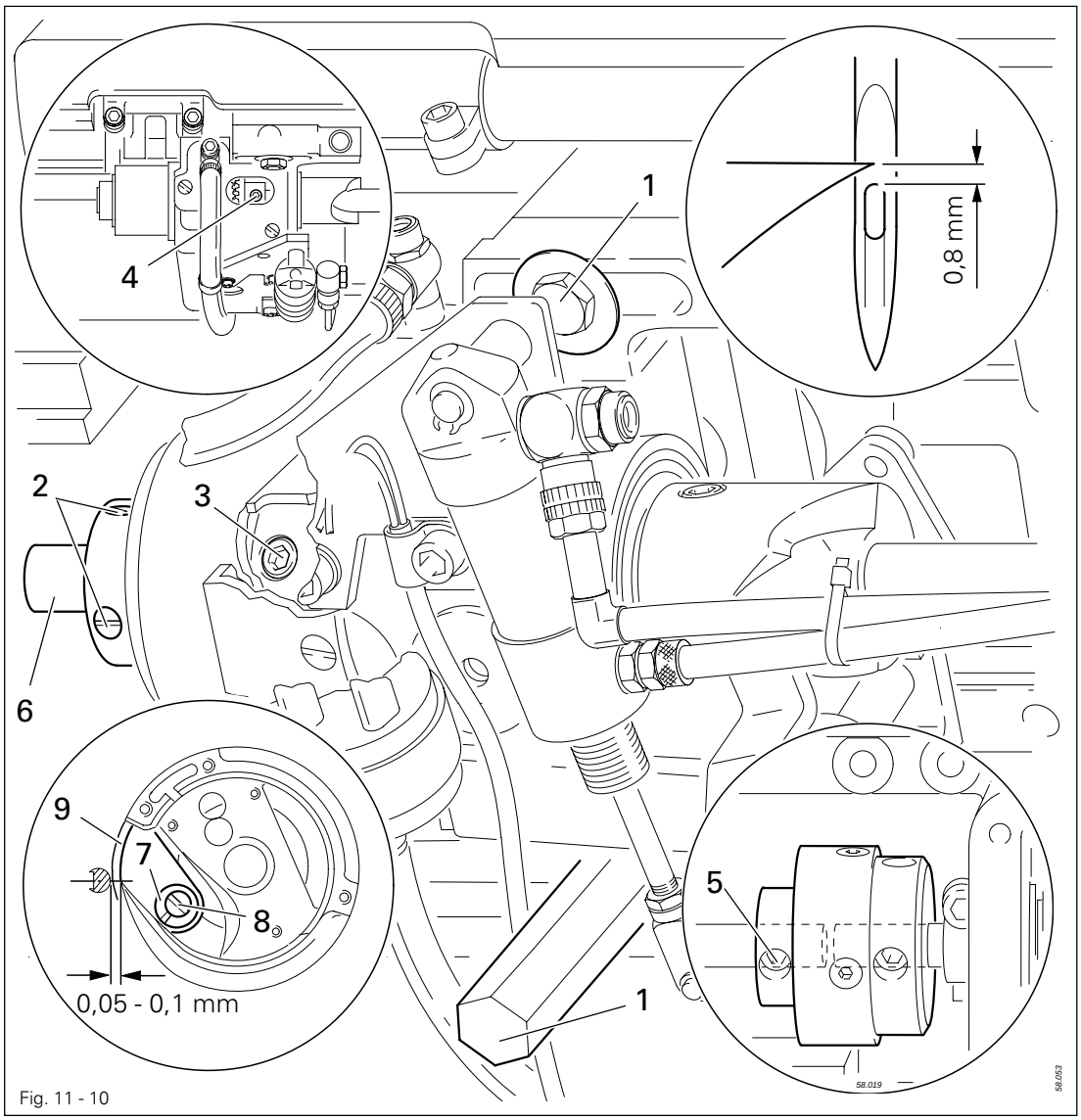


Fig. 11 - 10

- Stichlänge "4" einstellen und Schrauben **1**, **2**, **3** und **4** lösen.
- Nadelstange 2 mm nach u.T. bringen und Greiferspitze "Nadelmitte" stellen.
- Greiferabstand entsprechend **Regel 1** herstellen und Schrauben **1** festdrehen.
- Schrauben **5** lösen und Welle **6** so verschieben, dass sich die Wellen in der Kupplung nicht berühren.
- Schrauben **2** und **5** festdrehen.
- Unter Beachtung eines geringen Zahnradspiels, Stellring anstellen und Schrauben **3** festdrehen.

- Nadelstange 2 mm nach u.T. bringen (Schraubklemme und Schlingenhublehre verwenden).
- Greiferspitze "Nadelmitte" stellen und Schrauben **4** festdrehen.
- Falls erforderlich, Nadelstange nach **Regel 2** nachjustieren.
- Spulenkapselträger ausbauen und Exzenter **7** (Schraube **8**) entsprechend der **Regel 3** verdrehen.

Bei der PFAFF 1526 sind die Schrauben **1**, **2**, **3** und **4** auch für den zweiten Greifer zu lösen und die beschriebenen Einstellungen durchzuführen.

11.04.11 Kapsellüfterweg

(Bei der **PFAFF 1526** diese Einstellung an beiden Greifern vornehmen.)

Regel

1. Die Vorderkanten von Haltefeder **1** und Haltenocken **7** sollen bündig stehen.
2. Im hinteren Umkehrpunkt des Kapsellüfters sollen Spulenkapselträger **6** und Haltefeder **1** um **Fadendicke x** voneinander entfernt stehen.

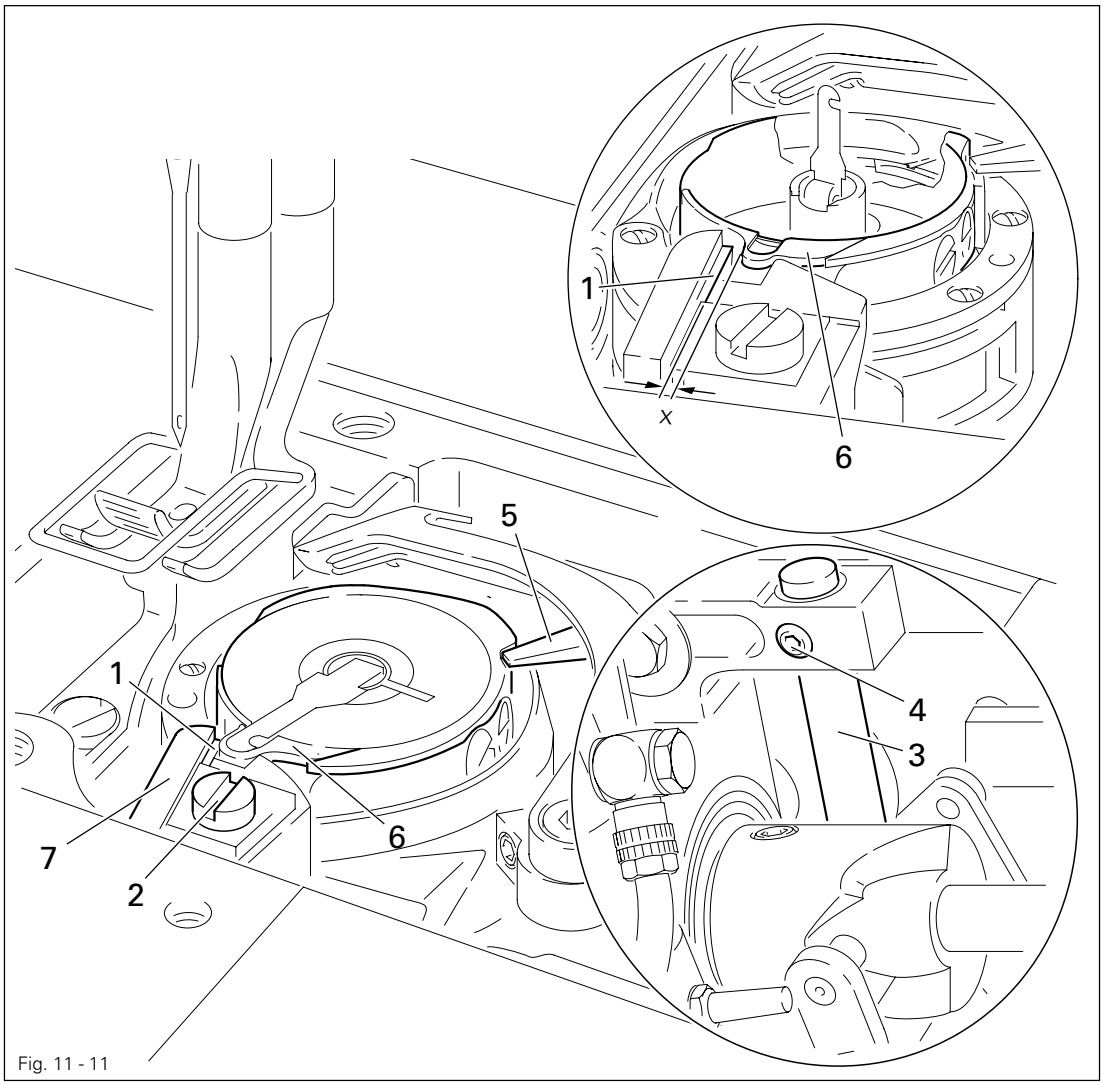


Fig. 11 - 11

- Haltefeder **1** (Schraube **2**) der **Regel 1** entsprechend ausrichten.
- Welle **3** (Schraube **4**) der **Regel 2** entsprechend verschieben.

11.04.12 Obertransporthub

Regel

1. In Stellung "5" des Handrades **1** sollen Obertransporteur **10** und Drückerfuß **11** jeweils **5,0 mm** abheben.
2. Der Standardhub soll auf **5 mm** begrenzt werden.

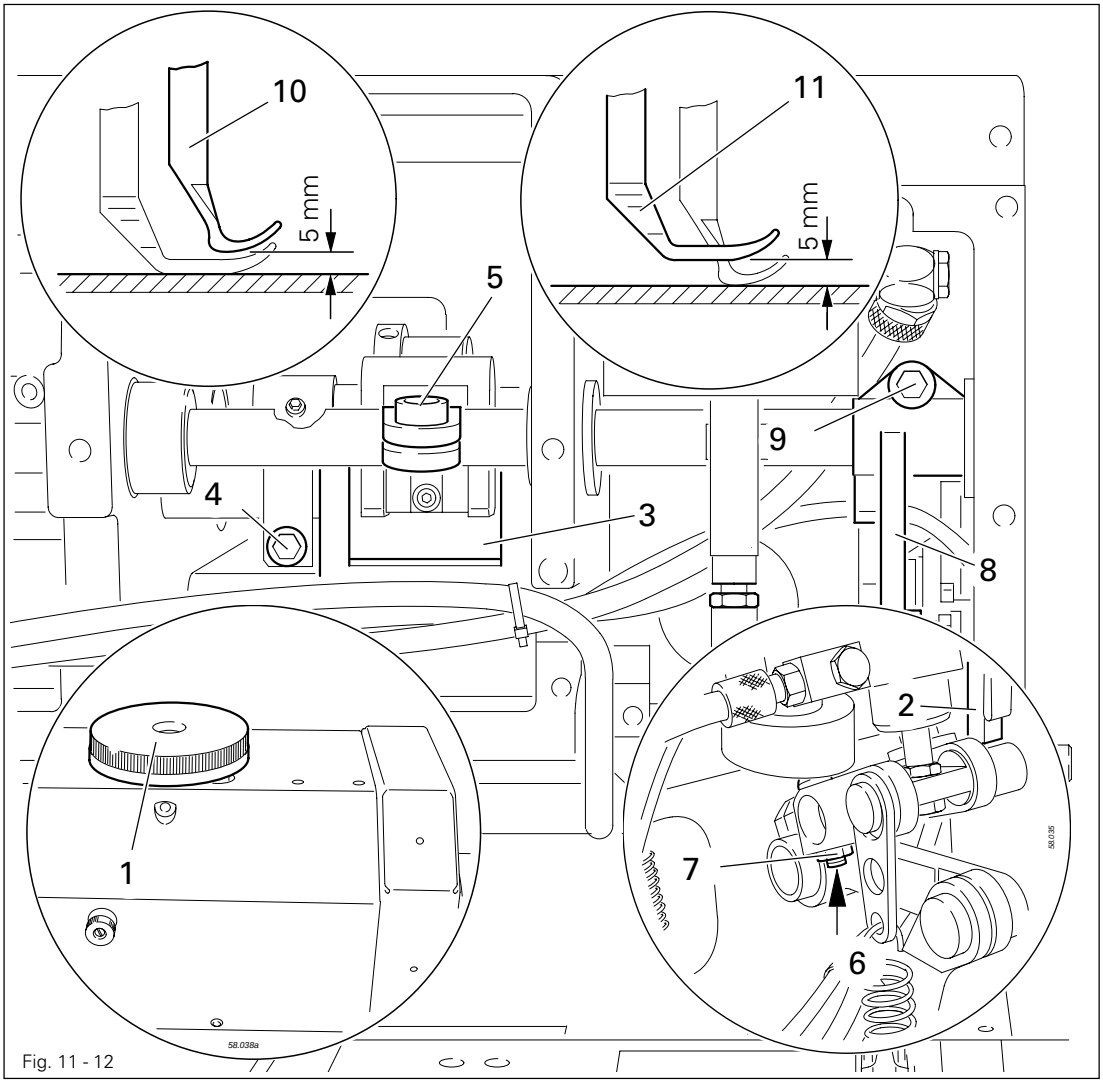


Fig. 11 - 12

- Untertransporteur ausbauen und Handrad **1** auf "0" stellen.
- Stichplatte aufschrauben, Metallmaßstab so über die Öffnung des Stichplattenausschnitts legen, dass beide Nähfüße auf den Metallmaßstab aufsetzen können.
- Anschlagschraube **2** ganz hineindrehen.
- Kurbel **3** (Schraube **4**) so einstellen, dass Kurbel **5** beim Drehen am Handrad keine Bewegung ausführt.
- Handrad **1** auf "5" stellen.
- Kugelbolzen **6** (Kontermutter **7**) entsprechend der **Regel 1** verdrehen.
- Kurbel **8** (Schraube **9**) so einstellen, dass sich Obertransporteur **10** und Drückerfuß **11** gleichmäßig von der Stichplatte abheben.
- **Regel 1** überprüfen und ggf. Kugelbolzen **6** (Mutter **7**) nachstellen.
- Anschlagschraube **2** entsprechend der **Regel 2** verdrehen.

11.04.13 Obertransporteur - Hebebewegung

Regel
Der Obertransporteur soll die Stichplatte gerade erreicht haben, wenn ein Stoffdrückerfußhub von **3 mm** eingestellt ist und die Nadel von oben kommend **3 mm** über der Stichplatte steht.

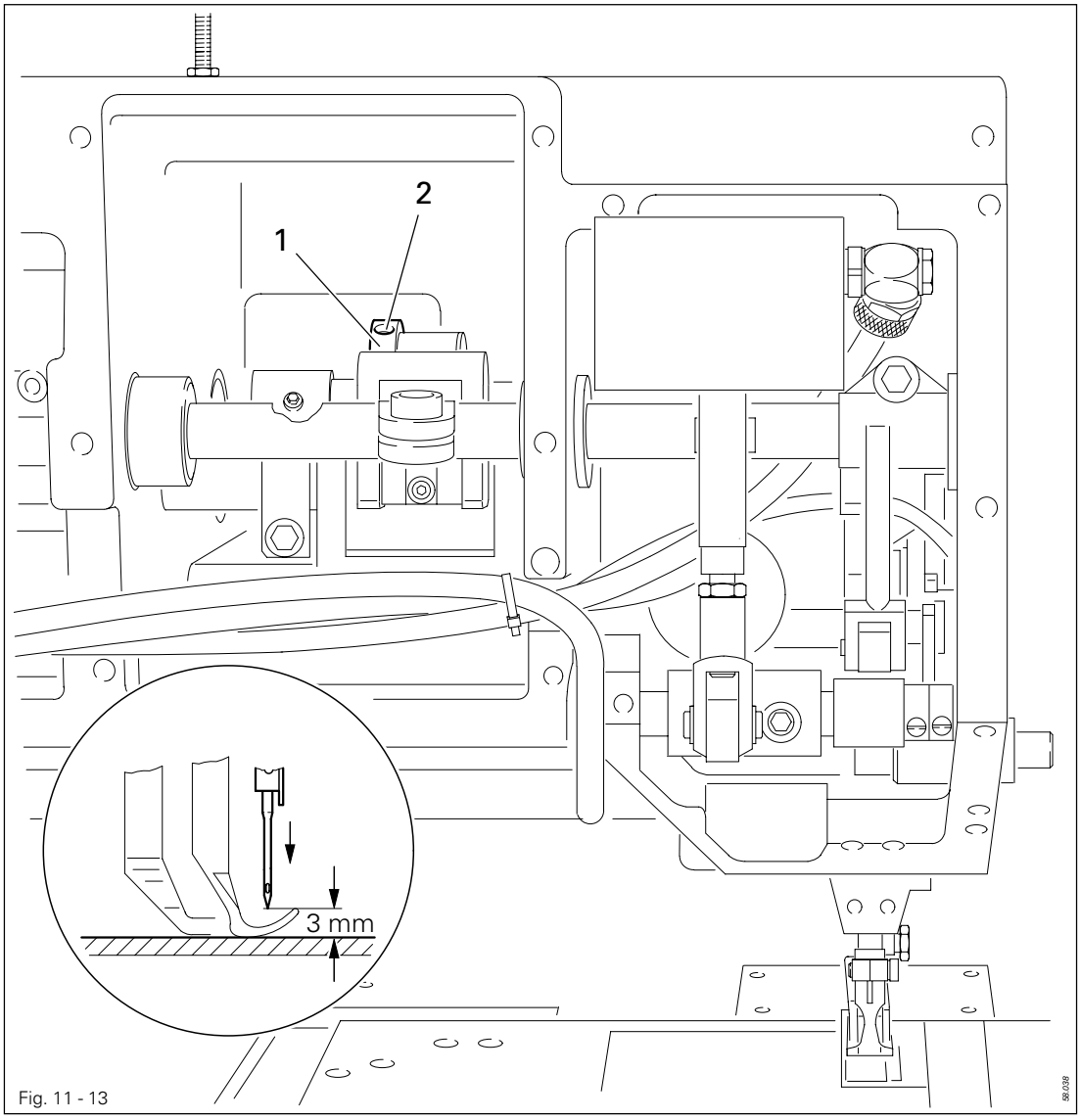
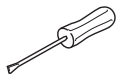


Fig. 11 - 13



- Exzenter **1** (Schrauben **2**) entsprechend der **Regel** drehen.

11.04.14 Durchgang zwischen Stoffdrückerfuß und Stichplatte

Regel
Bei angehobenen Stoffdrückerfuß soll zwischen Stoffdrückerfuß und Stichplatte ein Abstand von ca. **18 mm** bestehen.

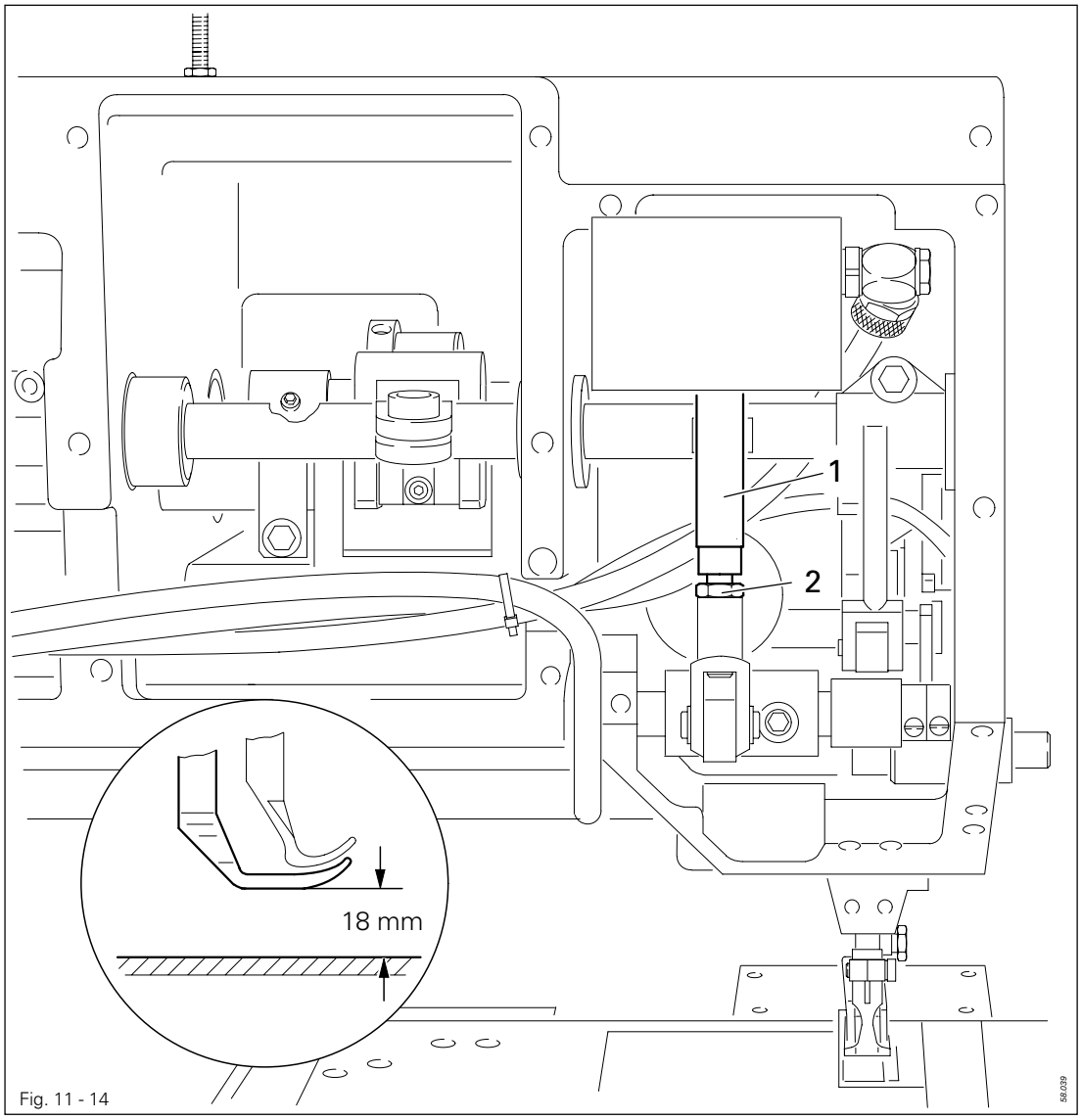


Fig. 11 - 14

- Stoffdrücker mittels Pedal anheben.
- Kolbenstange **1** (Mutter **2**) gemäß **Regel** verdrehen.

11.04.15 Spuler

Regel

1. Bei eingeschaltetem Spuler soll die Spulerspindel sicher mitgenommen werden; bei ausgeschaltetem Spuler darf das Reibrad **5** nicht am Antriebsrad **1** anliegen.
2. Der Spuler soll gleichmäßig aufspulen und selbsttätig abschalten, wenn die Füllmenge noch etwa **1 mm** vom Rand der Spule entfernt ist.

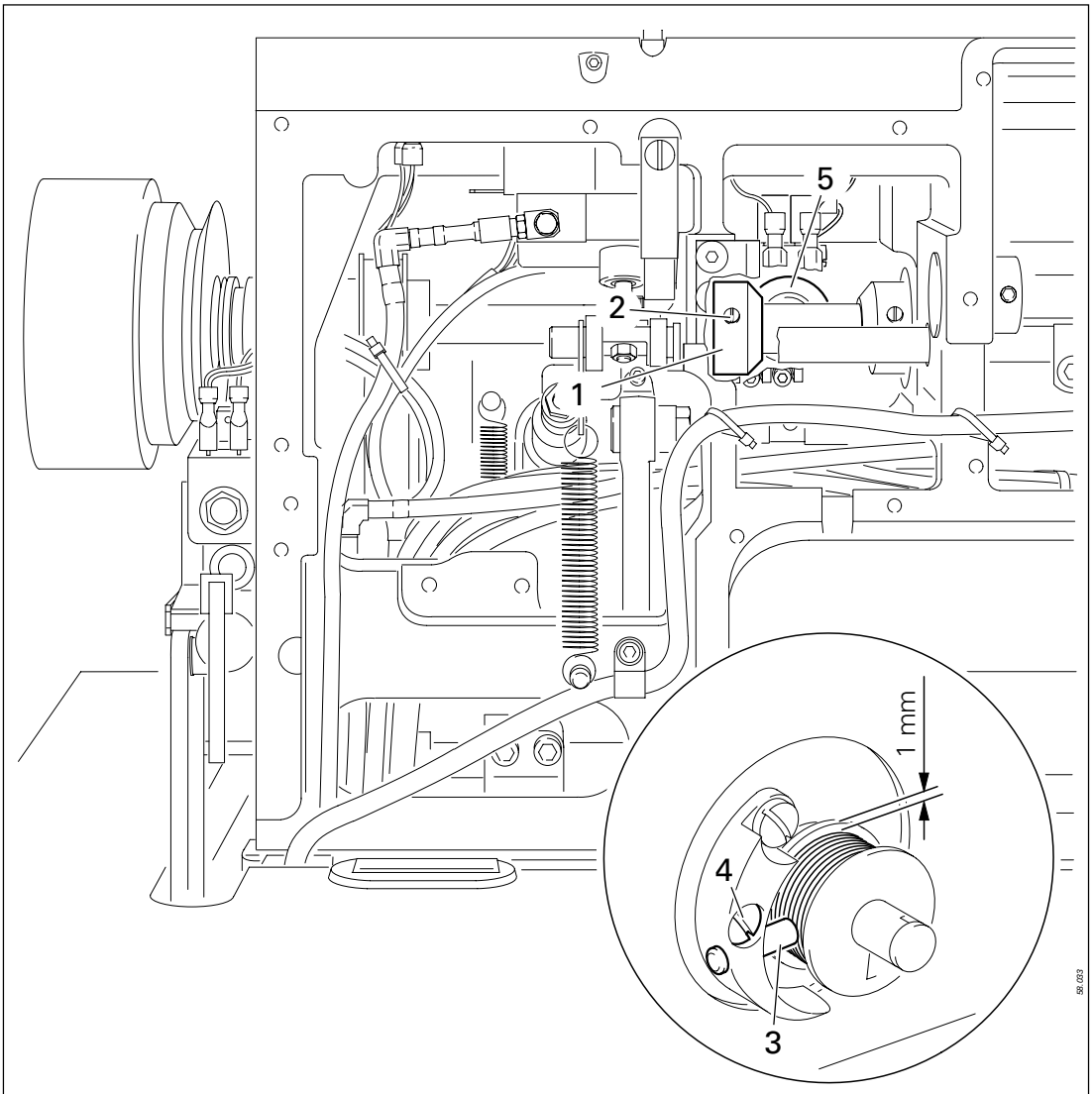


Fig. 11 - 15

- Antriebsrad **1** (Schraube **2**) entsprechend **Regel 1** verschieben.
- Stellbolzen **3** (Schraube **4**) entsprechend **Regel 2** verschieben.

11.04.16 Fadenanzugsfeder und Regulator bei der PFAFF 1525

Regel

1. Die Bewegung der Fadenanzugsfeder **7** soll beendet sein, wenn die Nadelspitze in das Material einsticht.
2. Bei größter Ausbildung der Fadenschlinge während der Fadenumführung um den Greifer soll die Fadenanzugsfeder **7** leicht von der Auflage **1** abheben.

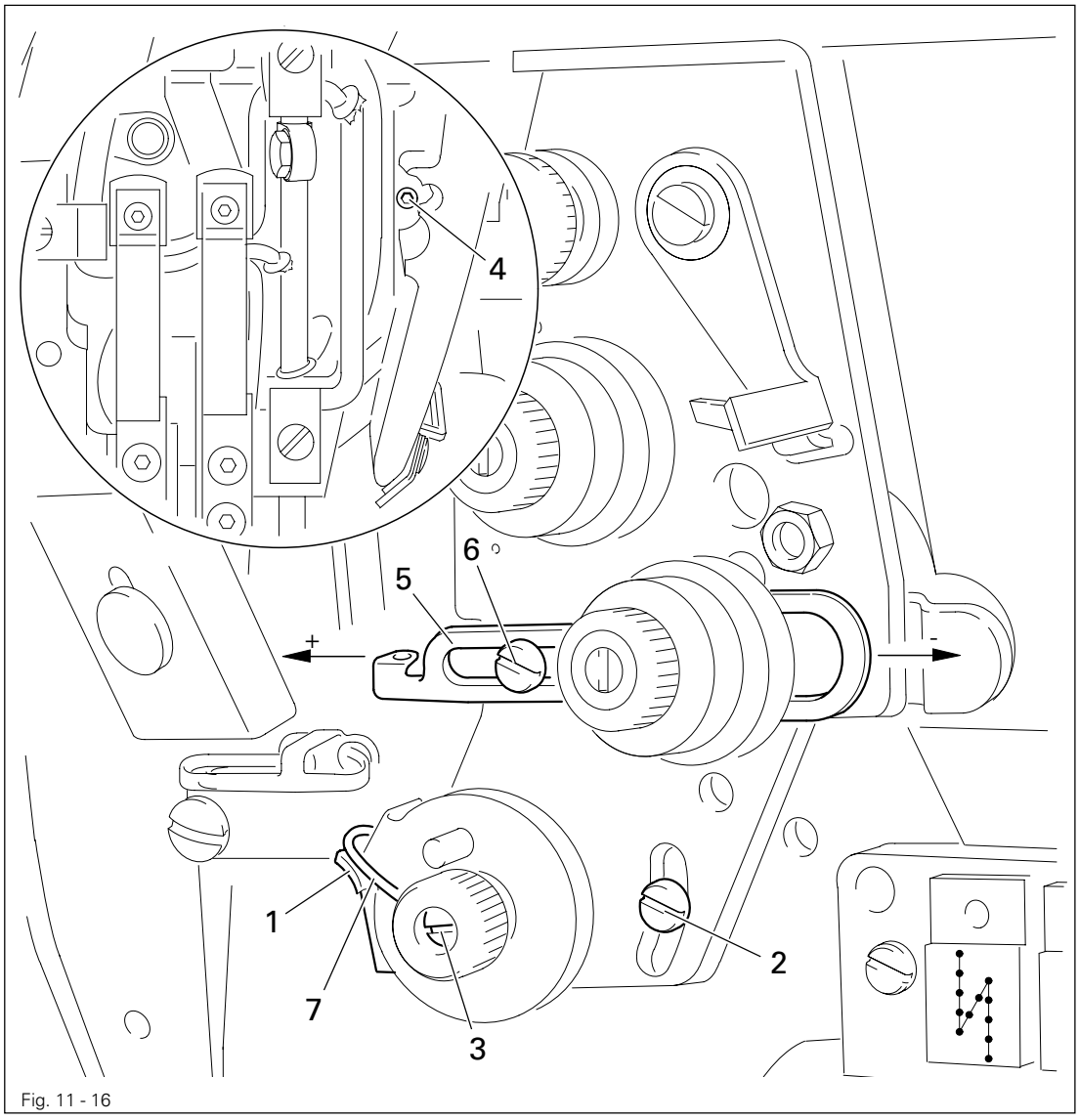


Fig. 11 - 16

- Auflage **1** (Schraube **2**) entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Zur Federkrafteinstellung Schraube **3** (Schraube **4**) verdrehen.
- Fadenregulator **5** (Schraube **6**) entsprechend der **Regel 2** verschieben.

Aus nähtechnischen Gründen kann es erforderlich sein von dem angegebenen Federweg bzw. von der Federkraft abzuweichen.
Fadenregulator **5** (Schraube **6**) nach " + " (= mehr Faden) oder " - " (= weniger Faden) verschieben.

11.04.17 Fadenanzugsfeder und Regulator bei der PFAFF 1526

Regel

1. Die Bewegung der Fadenanzugsfedern **3** und **6** soll beendet sein, wenn die Nadelspitzen in das Material einstechen.
2. Bei größter Ausbildung der Fadenschlingen während der Fadenumführung um den Greifer sollen die Fadenanzugsfedern **3** und **6** leicht von den Auflagen **1** und **9** abheben.

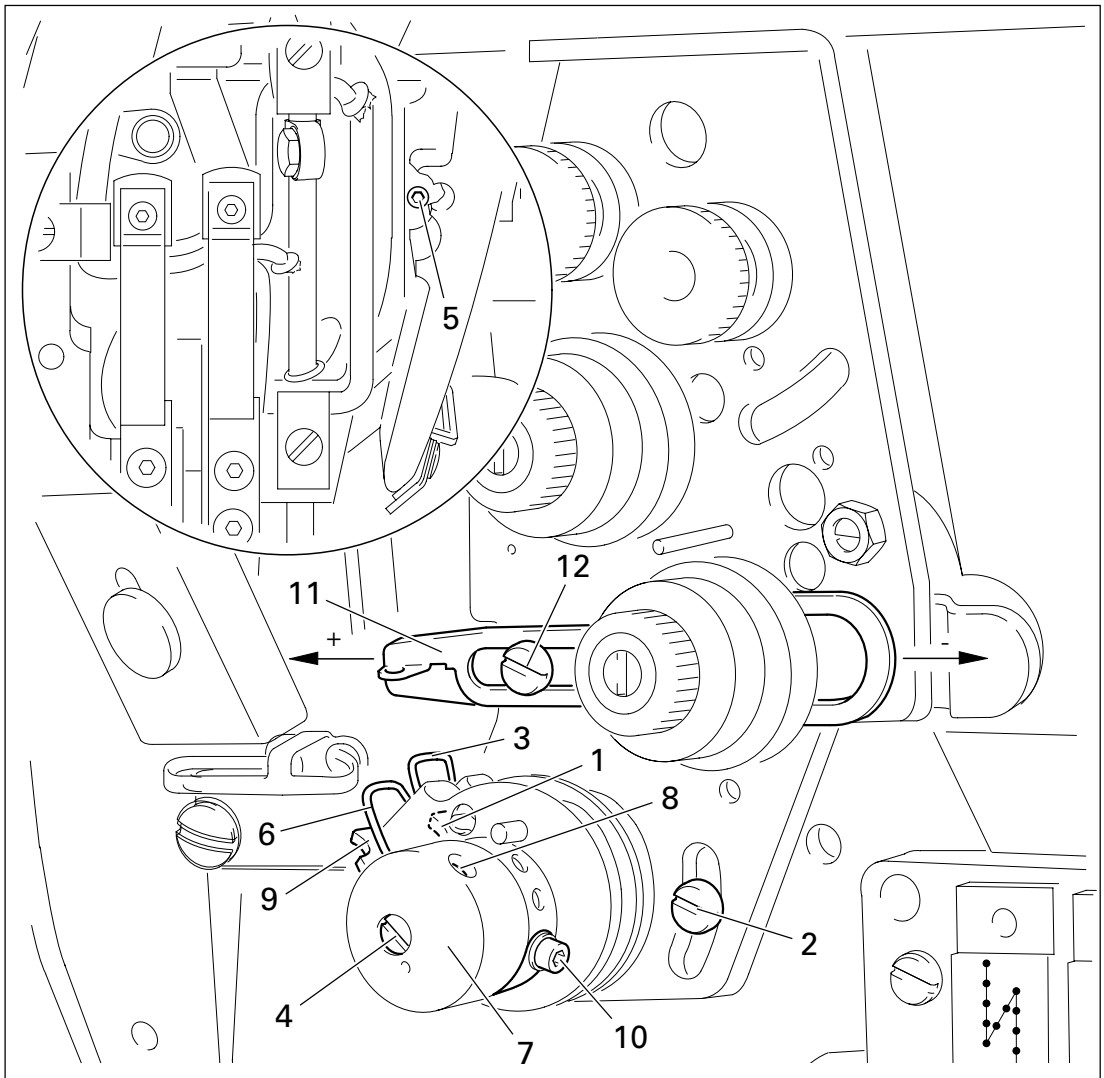


Fig. 11 - 17

- Auflage **1** (Schraube **2**) entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Zur Federkrafteinstellung der Fadenanzugsfeder **3** Schraube **4** (Schraube **5**) verdrehen.
- Zur Federkrafteinstellung der Fadenanzugsfeder **6** Hülse **7** (Schraube **8**) verdrehen.
- Auflage **9** (Schraube **10**) entsprechend der **Regel 1** verschieben. (Bei zu geringem Verstellbereich kann die Auflage **9** in einer anderen Bohrung verschraubt werden.)
- Fadenregulator **11** (Schraube **12**) entsprechend der **Regel 2** verschieben.

Aus nähtechnischen Gründen kann es erforderlich sein von dem angegebenen Federweg bzw. von der Federkraft abzuweichen.
Fadenregulator **11** (Schraube **12**) nach " + " (= mehr Faden) oder " - " (= weniger Faden) verschieben.

11.04.18 Drehzahlreduzierung bei Huberhöhung

Regel

1. Bei 2,5 mm Hub soll die Drehzahl auf 3000 min^{-1} reduziert werden.
2. Bei 4,5 mm Hub soll die Drehzahl auf 2200 min^{-1} reduziert werden.

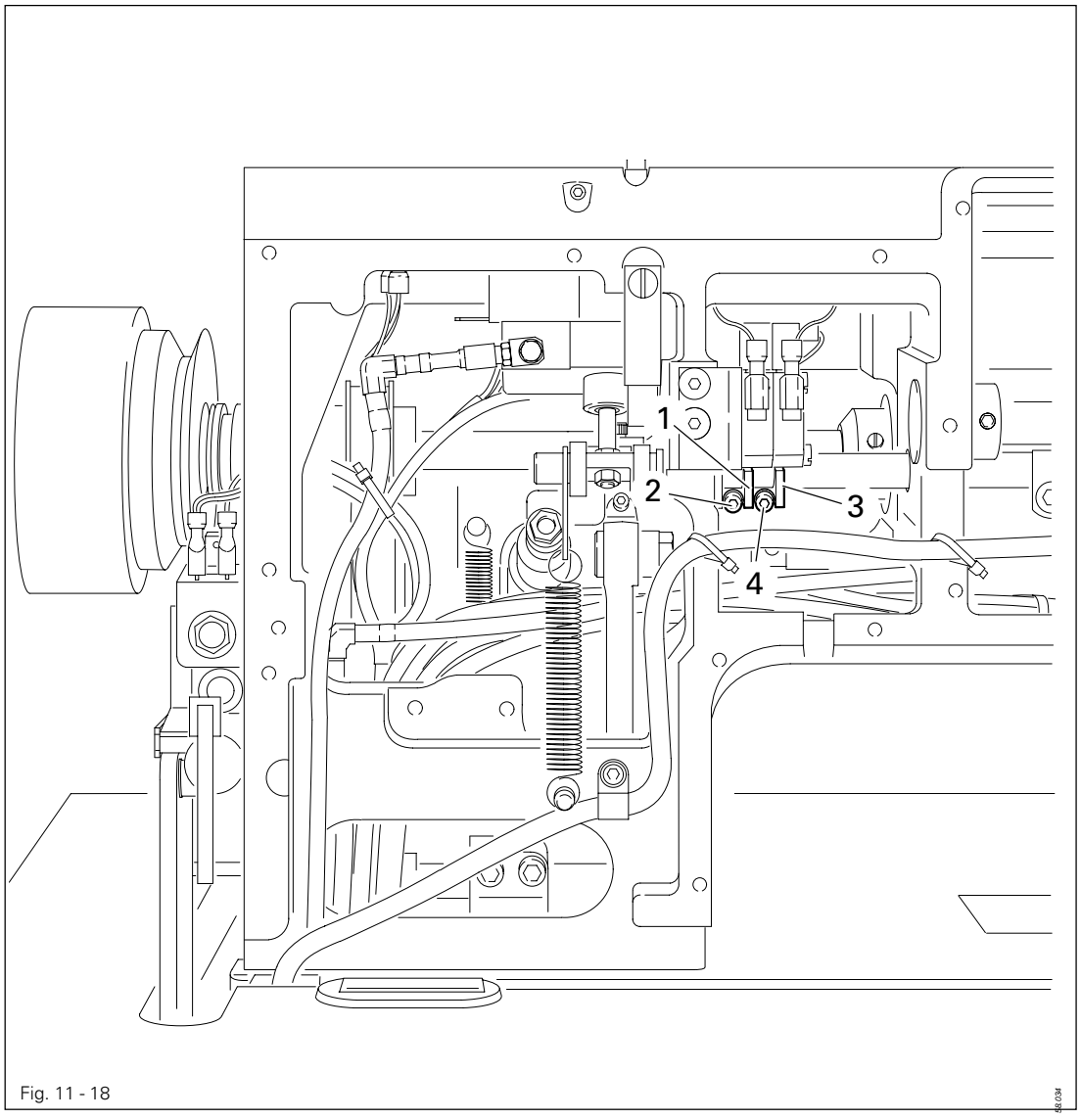


Fig. 11 - 18

- Nocken **1** (Schraube **2**) entsprechend der **Regel 1** verstellen.
- Nocken **3** (Schraube **4**) entsprechend der **Regel 2** verstellen.

Der Schaltzustand der beiden Schalter kann am Bedienfeld kontrolliert werden (siehe Betriebsanleitung des Motors unter Hardwaretest).

11.04.19 Oberfaden-Spannungslösung

Regel

1. Bei von Hand betätigtem Anschlag **4** soll zwischen den Spannungsscheiben **3** ein Abstand von mindestens **0,8 mm** bestehen.
2. In Ruhestellung des Anschlags **4** soll die Spannung wirksam sein.

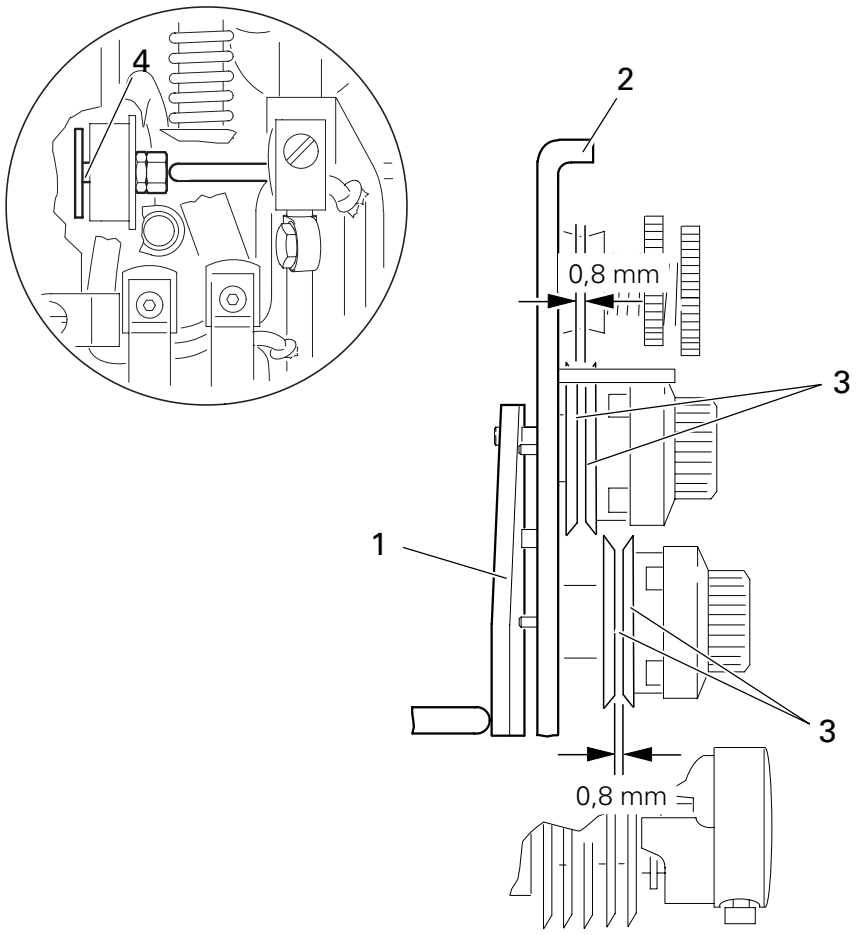
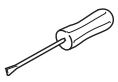


Fig. 11 - 19



- Druckplatte **1** hinter der Spannungsträgerplatte **2** entsprechend der **Regel** richten.

11.04.20 Nähfußdruck

Regel
Das Material soll auch bei höchster Stichzahl einwandfrei transportiert werden.

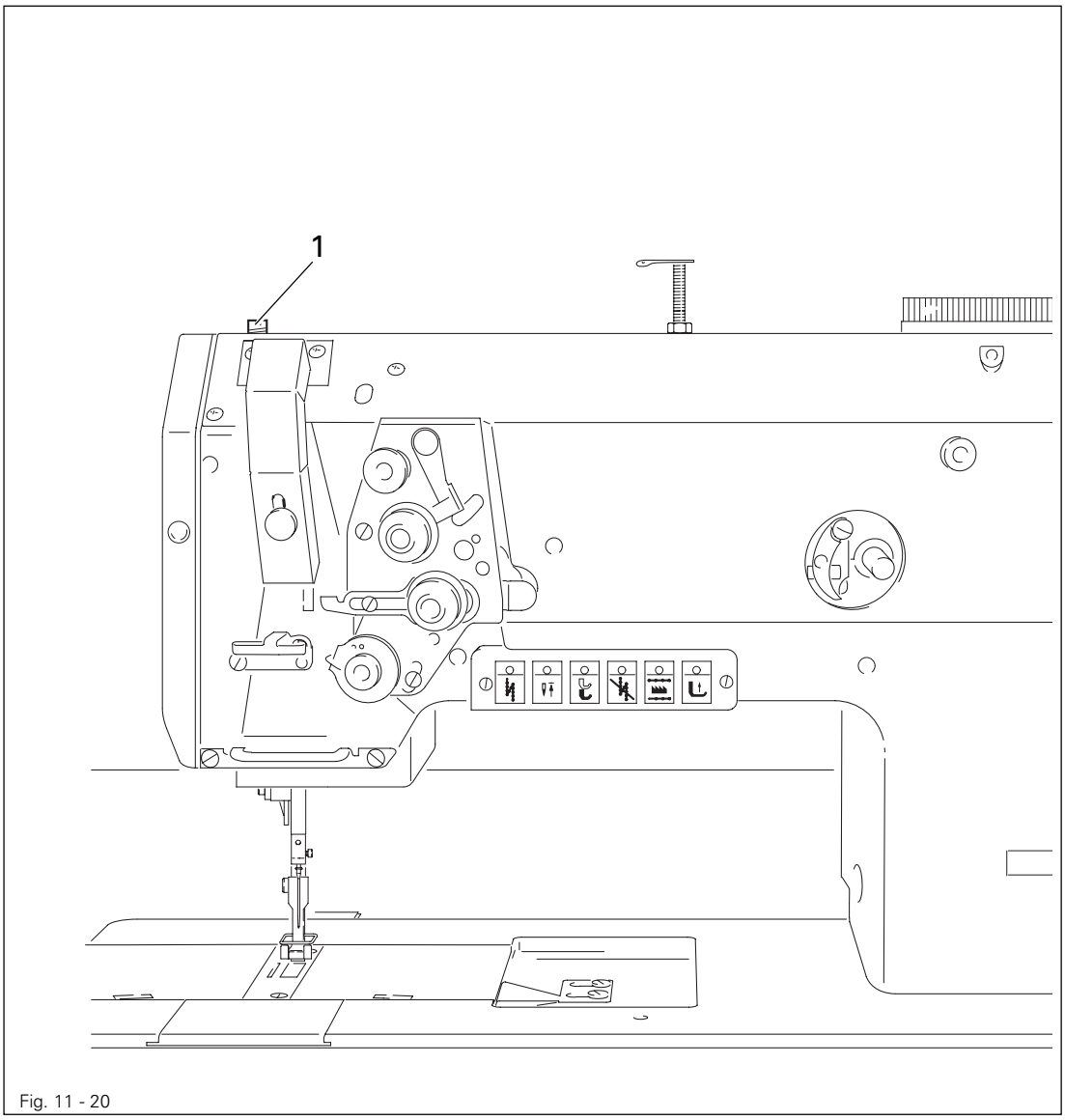
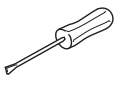


Fig. 11 - 20



- Schraube **1** entsprechend der **Regel** verdrehen.

11.04.21 Schmierung

Regel
Nach 10 Sekunden Laufzeit soll sich auf einem neben den Greifer gehaltenen Papierstreifen **1** ein feiner Ölstreifen abzeichnen.

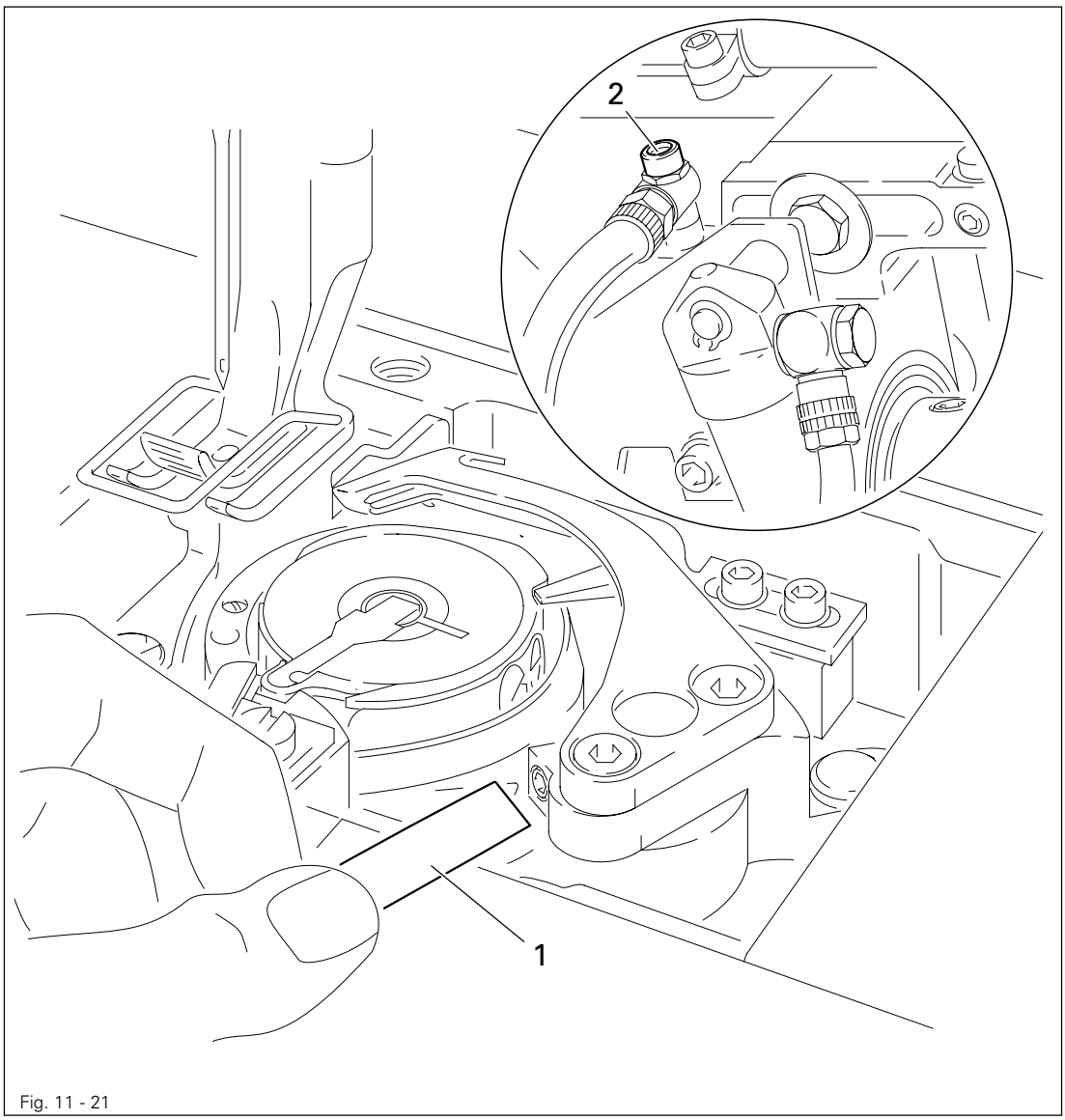
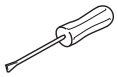


Fig. 11 - 21



- Überprüfen, ob Öl eingefüllt ist und Ölleitungen luftfrei sind.
- Maschine **2-3 min.** laufen lassen.

Bei laufender Maschine nicht in den Nadelbereich greifen!
Verletzungsgefahr durch die sich bewegenden Teile!

- Bei laufender Maschine Papierstreifen **1** an den Greifer halten und **Regel** überprüfen.
- Ggf. Ölfördermenge an Schraube **2** regulieren.

11.04.22 Rutschkupplung wieder einrasten

Die Kupplung **1** ist werkseitig eingestellt. Bei einem Fadeneinschlag rastet die Kupplung **1** aus, um Beschädigungen an den Greifern zu vermeiden.
Das Einrasten der Kupplung **1** wird nachfolgend beschrieben.

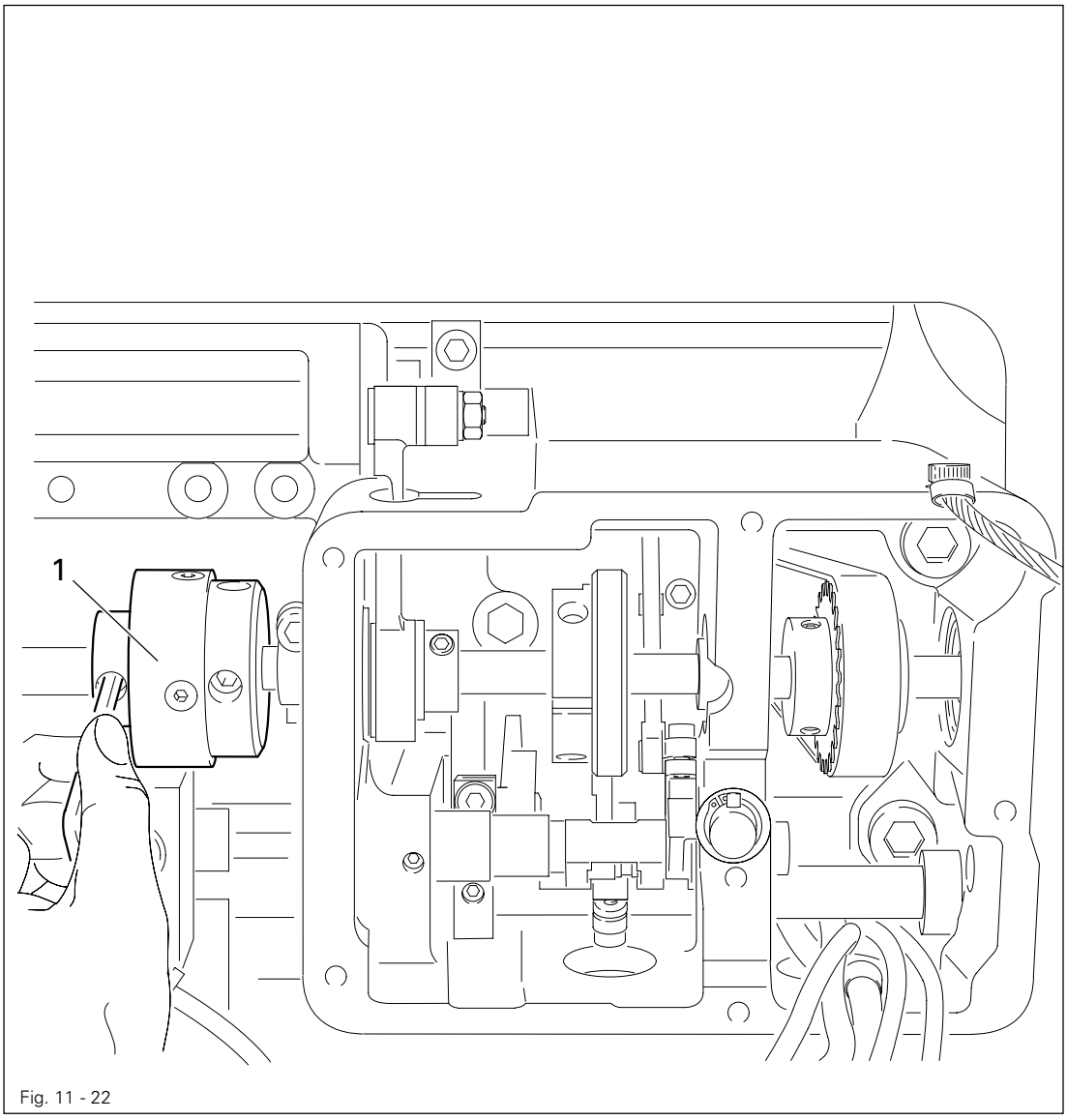


Fig. 11 - 22

- Fadeneinschlag beseitigen.
- Kupplung **1**, wie in **Fig. 11-21** gezeigt, gegenhalten und am Handrad drehen, bis die Kupplung **1** spürbar wieder einrastet.

11.05 Justierung der Kantenbeschneid-Einrichtung -731/02

11.05.01 Messer-Nullstellung

Regel
Bei ausgeschalteter Kantenbeschneid-Einrichtung soll beim Drehen am Handrad das Messer keine Bewegung ausführen.

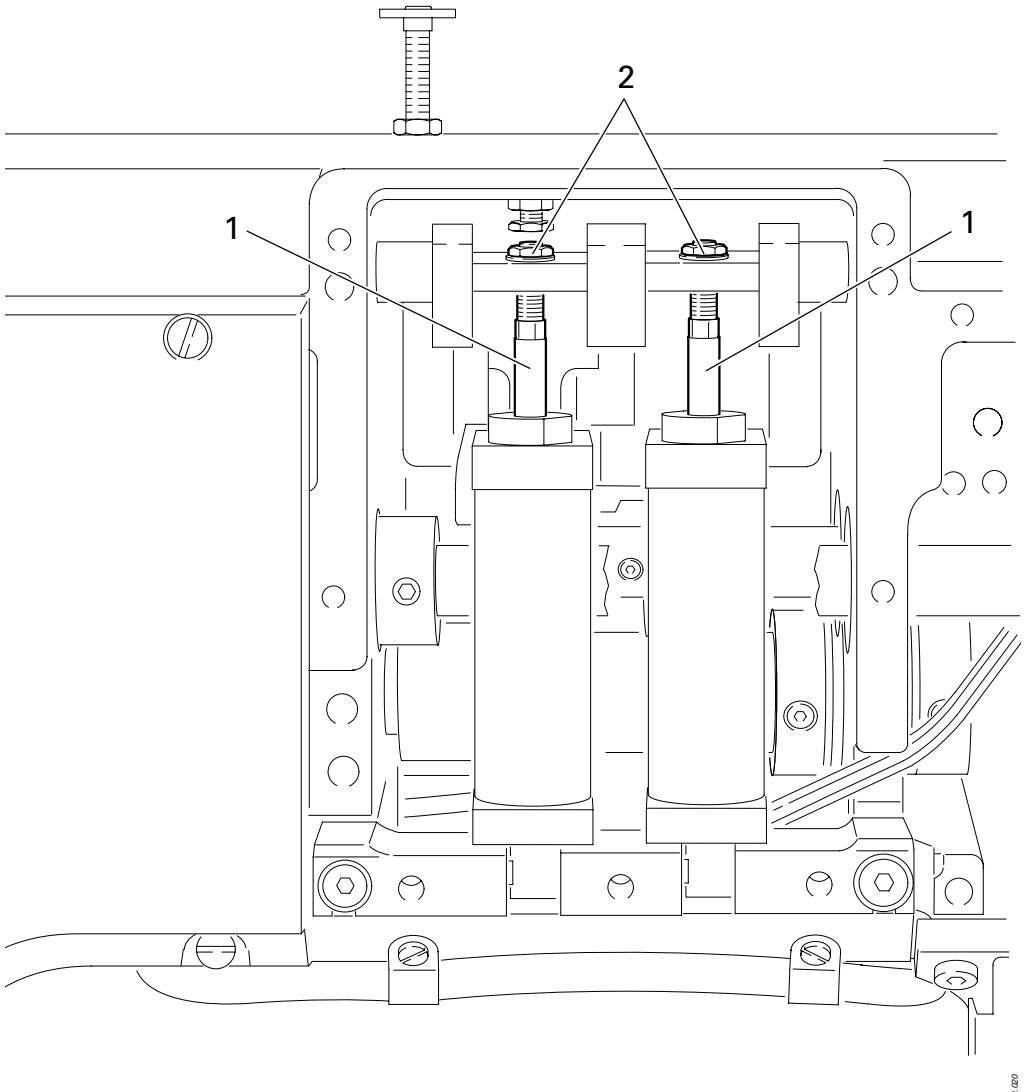


Fig. 11 - 23

- Druckluft anstellen und Kantenbeschneid-Einrichtung ausschalten.
- Zylinderstangen **1** (Muttern **2**) entsprechend der **Regel** verdrehen.

11.05.02 Messerhub

Regel
Der Messerhub soll maximal **9 mm** betragen

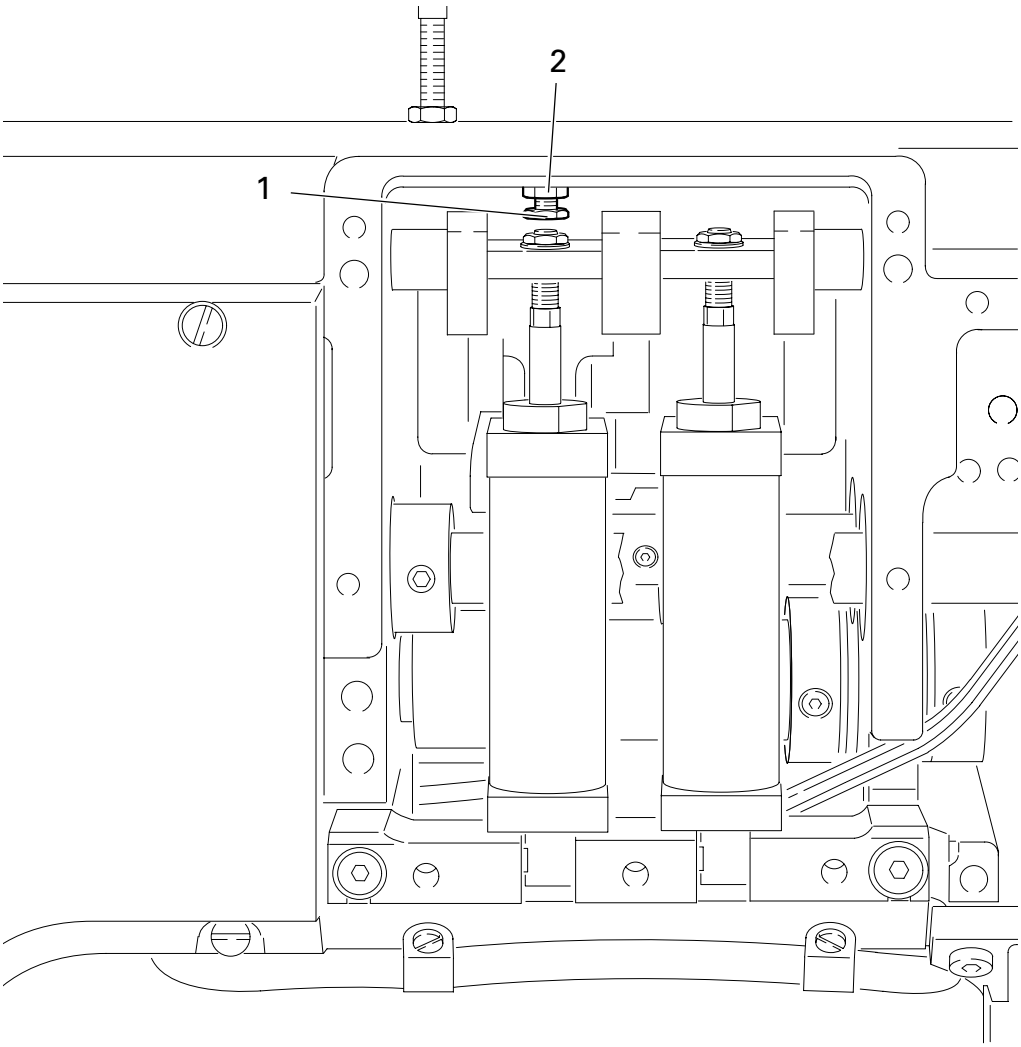


Fig. 11 - 24

- Kantenbeschneid-Einrichtung einschalten.
- Schraube **1** (Mutter **2**) entsprechend der **Regel** einstellen.

11.05.03 Schneidbewegung

Regel
Bei eingeschalteter Kantenbeschneid-Einrichtung soll in u.T. Nadelstange das Messer in seinem oberen Umkehrpunkt stehen.

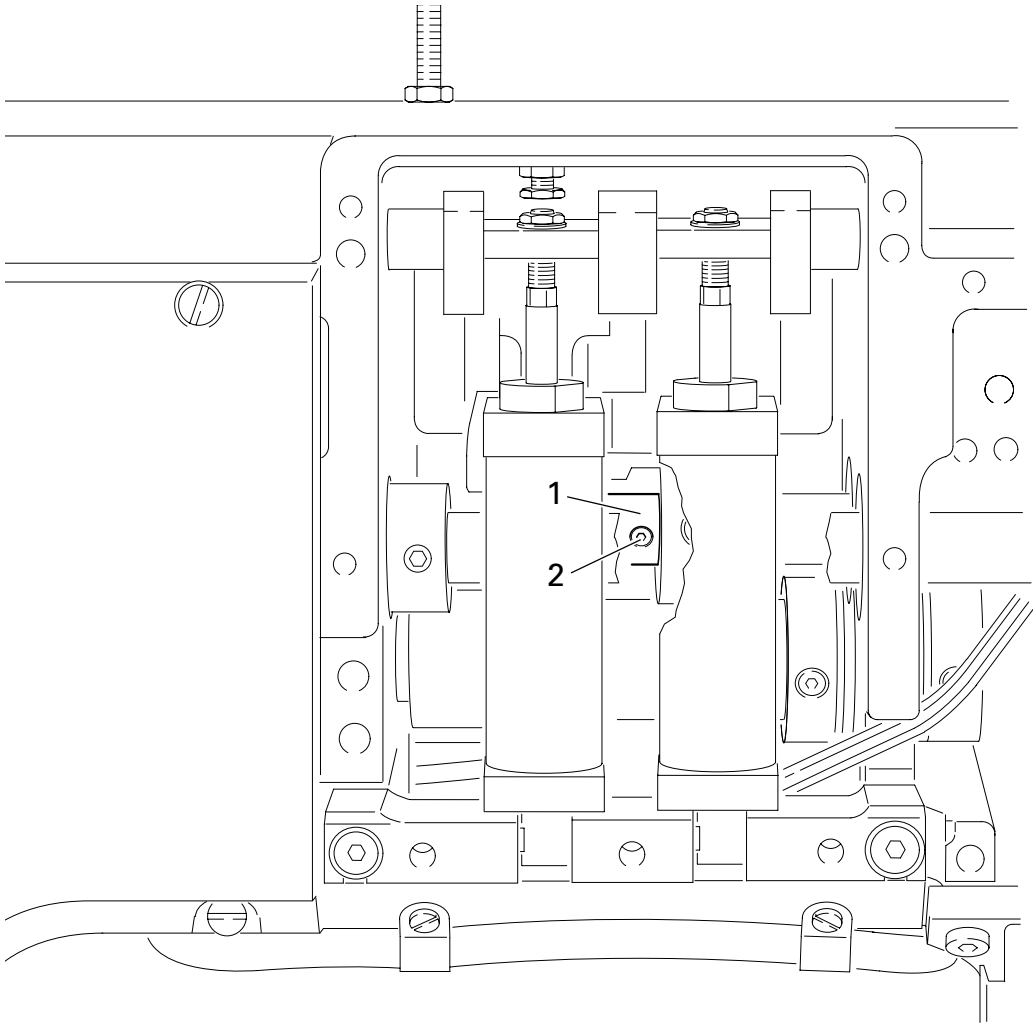


Fig. 11 - 25

- Kantenbeschneid-Einrichtung einschalten und Nadelstange in u.T. bringen.
- Exzenter **1** (zwei Schrauben **2**) entsprechend der **Regel** verdrehen.

11.05.04 Übertragungshebel

Regel
Bei ausgeschalteter Kantenbeschneid-Einrichtung soll zwischen dem Sockel **3** und dem Gehäuse ein Abstand von **0,5 mm** bestehen.

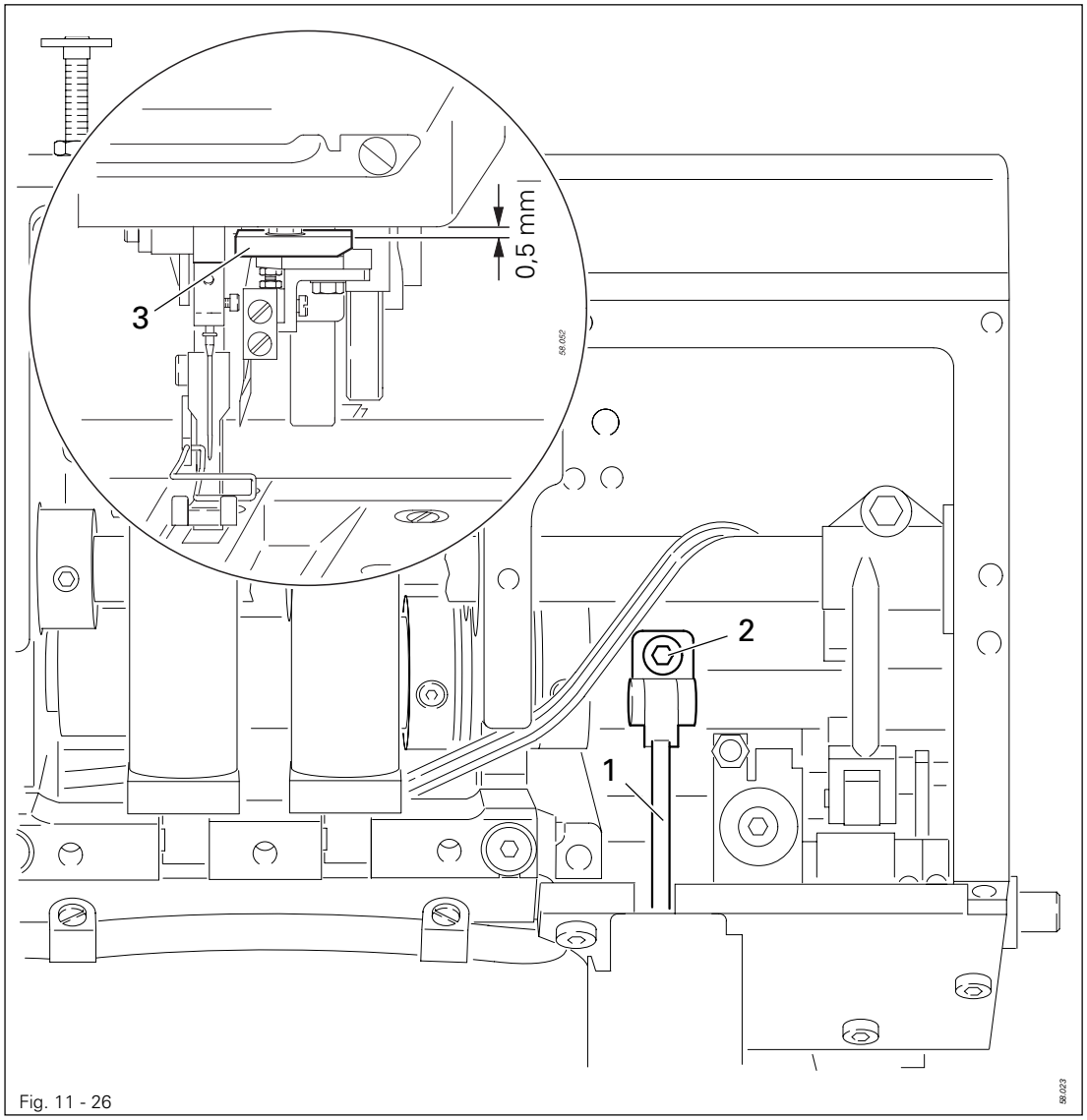


Fig. 11 - 26

- Hebel **1** (Schraube **2**) entsprechend der **Regel** verschieben.

11.05.05 Messerhöhe

Regel
Im unteren Umkehrpunkt des Messers soll die Vorderkante der Messerschneide ca. **0,5 mm** unter der Oberkante des Gegenmessers stehen.

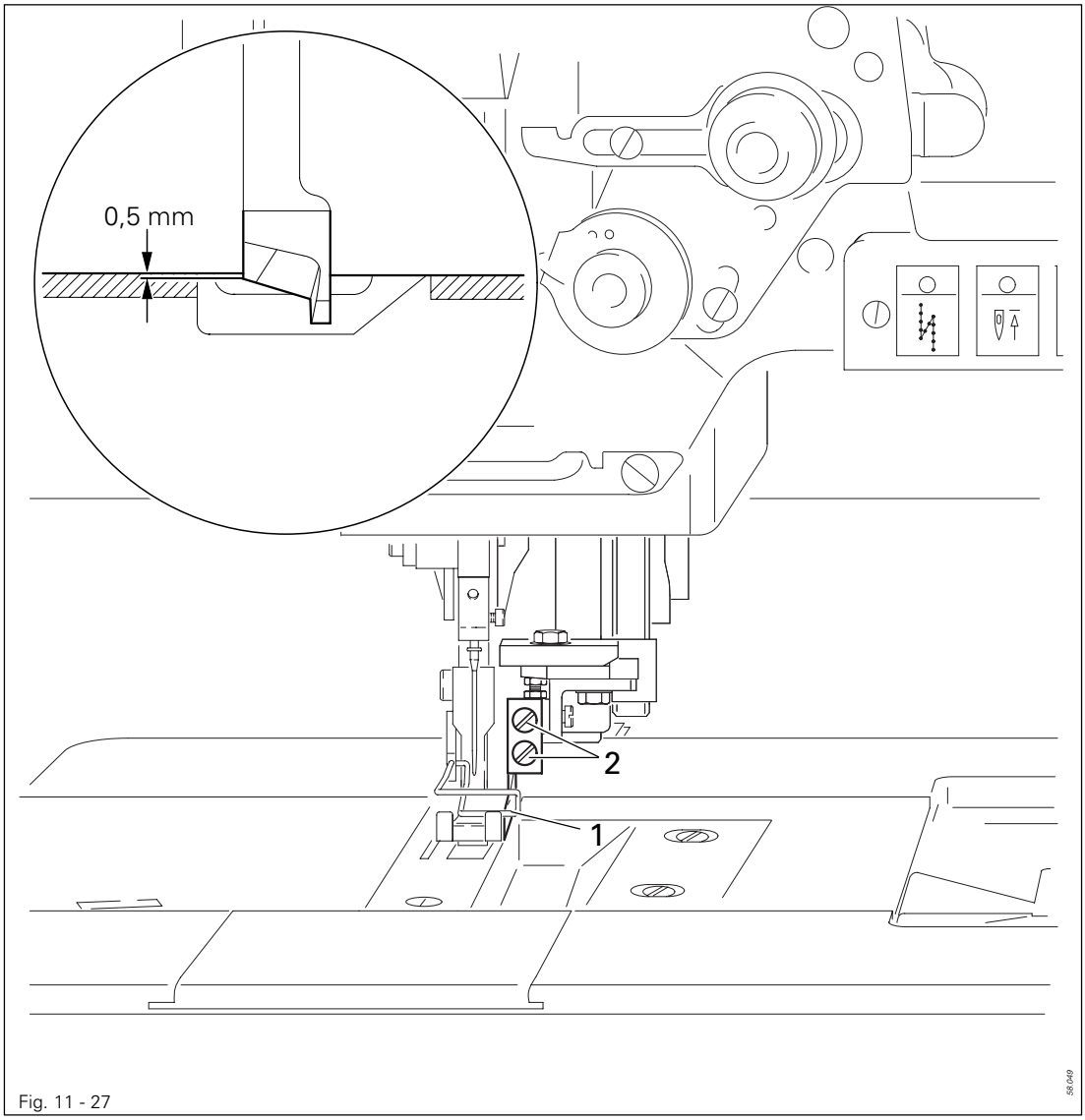


Fig. 11 - 27

- Kantenbeschneid-Einrichtung einschalten und Messer in seinen unteren Umkehrpunkt bringen.
- Messer **1** (Schrauben **2**) entsprechend der **Regel** verschieben.

11.05.06 Messerstellung in Nährichtung

Regel
In u.T. Nadel soll die Mitte der Messerschneide in "Nadelmitte" stehen.

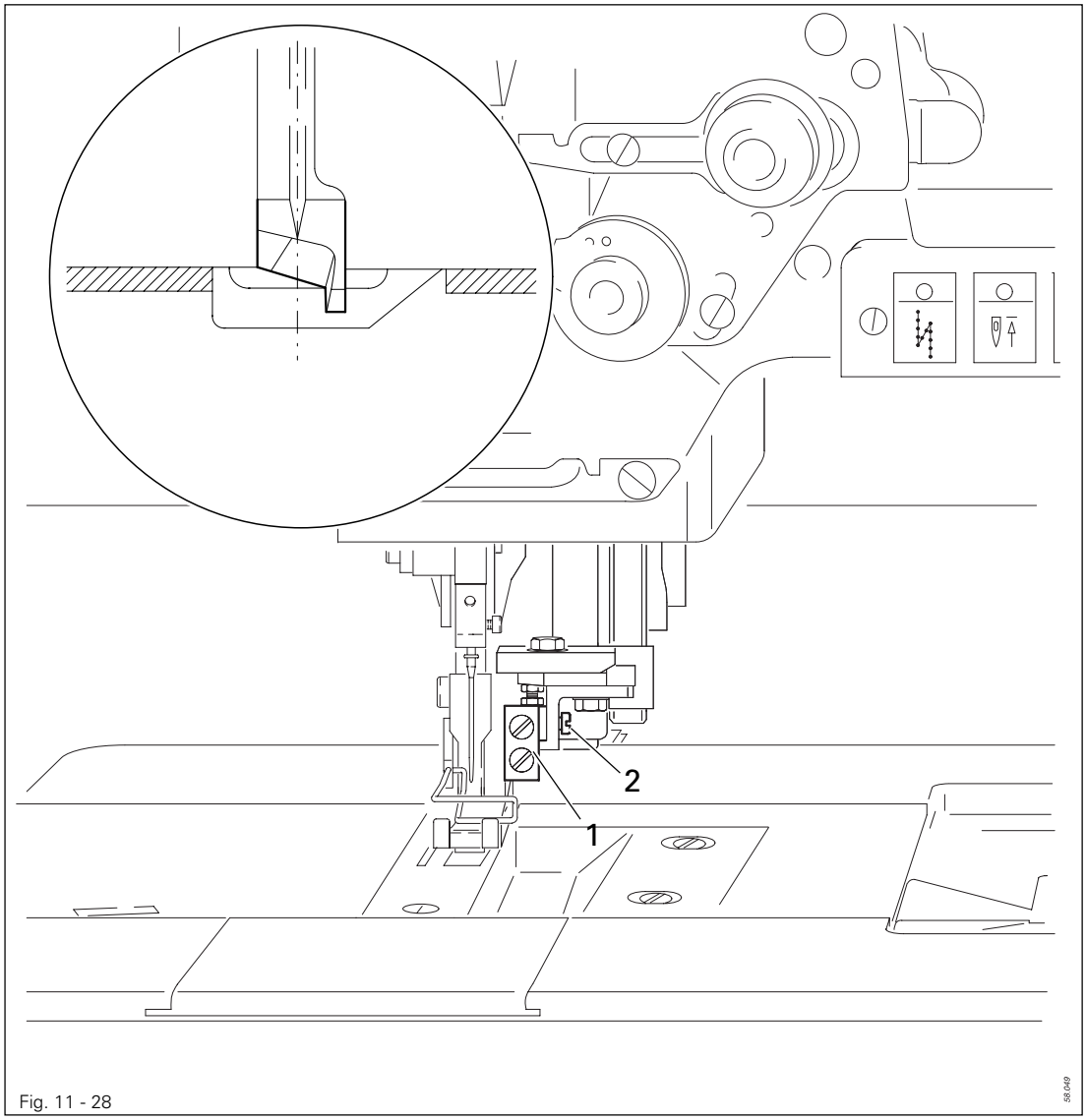


Fig. 11 - 28

- Messerträger **1** (Schraube **2**) entsprechend der **Regel** verschieben.

11.05.07 Messerstellung quer zur Nährichtung

Regel

1. Das Messer soll mit leichtem Druck am Gegenmesser **3** anliegen.
2. Das Messer soll zum Gegenmesser **3** leicht schräg stehen (Scherwirkung ca. 2°).

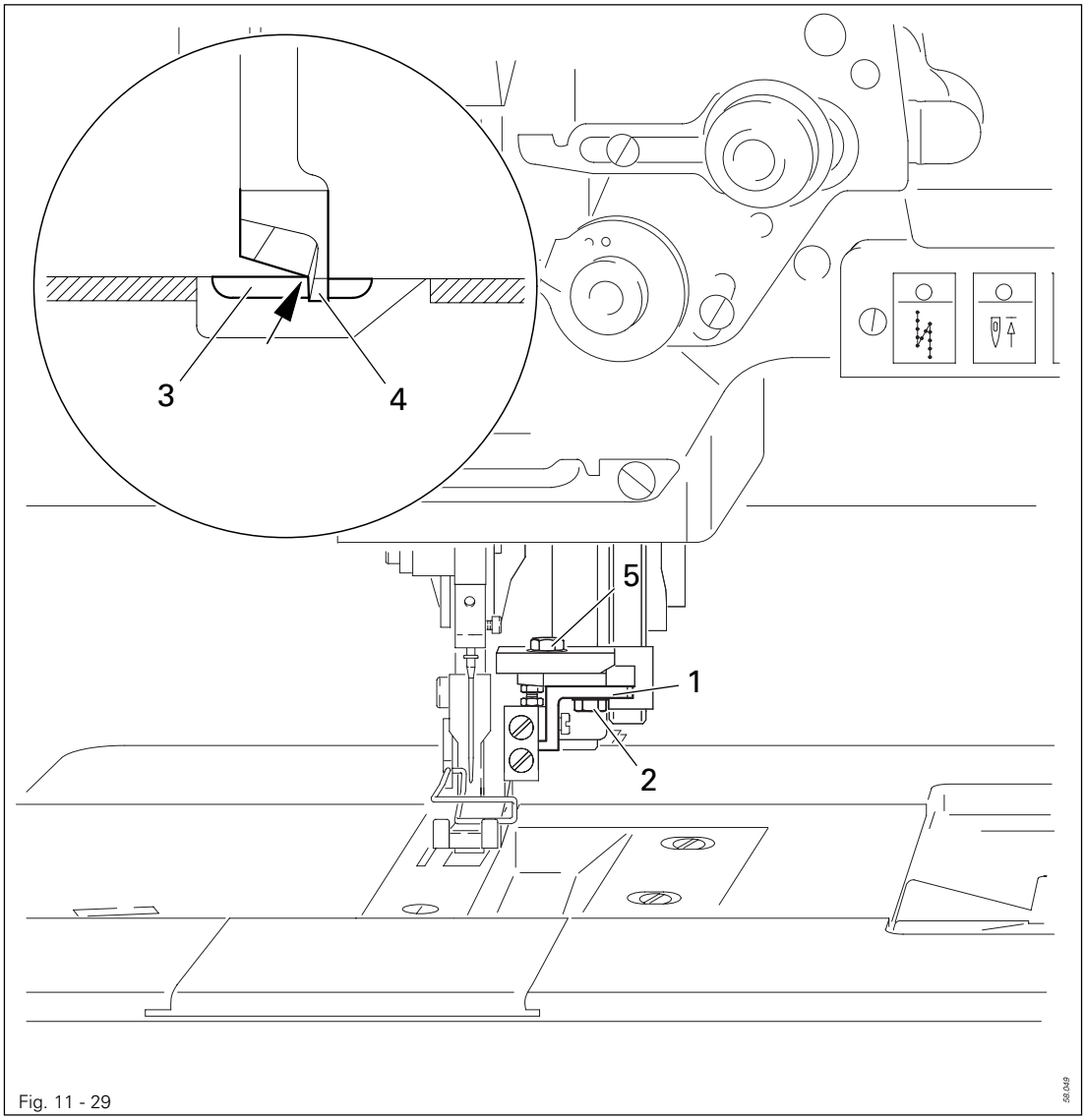


Fig. 11 - 29

- Messerträger **1** (Schraube **2**) entsprechend **Regel 2** einstellen.
- Kantenbeschneid-Einrichtung einschalten.
- Durch Drehen am Handrad die hintere Schneidkante des Messers mit der Oberkante des Gegenmessers **3** auf gleiche Höhe stellen (siehe Pfeil).
- Messersporn **4** (Schraube **5**) am Gegenmesser **3** ohne Druck zur Anlage bringen.

Beim Schneidvorgang entsteht durch die Schrägstellung des Messers zum Gegenmesser **3** ein leichter Druck (**Regel 1**).

- Messer in u.T. bringen; dabei soll zwischen Messerhinterkante und Gegenmesser **3** ein geringer Abstand bestehen (Scherwirkung).
- Ggf. Einstellung wiederholen.

11.06 Justierung des Fadenabschneiders 900/81

11.06.01 Ruhestellung des Rollenhebels / Radiale Stellung der Steuerkurve

Regel

1. Bei eingefahrener Kolbenstange **1** soll zwischen der Außenkante der Steuerkurve **6** und der Rolle des Rollenhebels **5** ein Abstand von **0,1 mm** bestehen.
2. Bei eingefahrener Kolbenstange **1** und in Fadenhebelposition o.T. soll die Steuerkurve **6** den Rollenhebel **5** gerade in seine Ruhestellung gebracht haben.

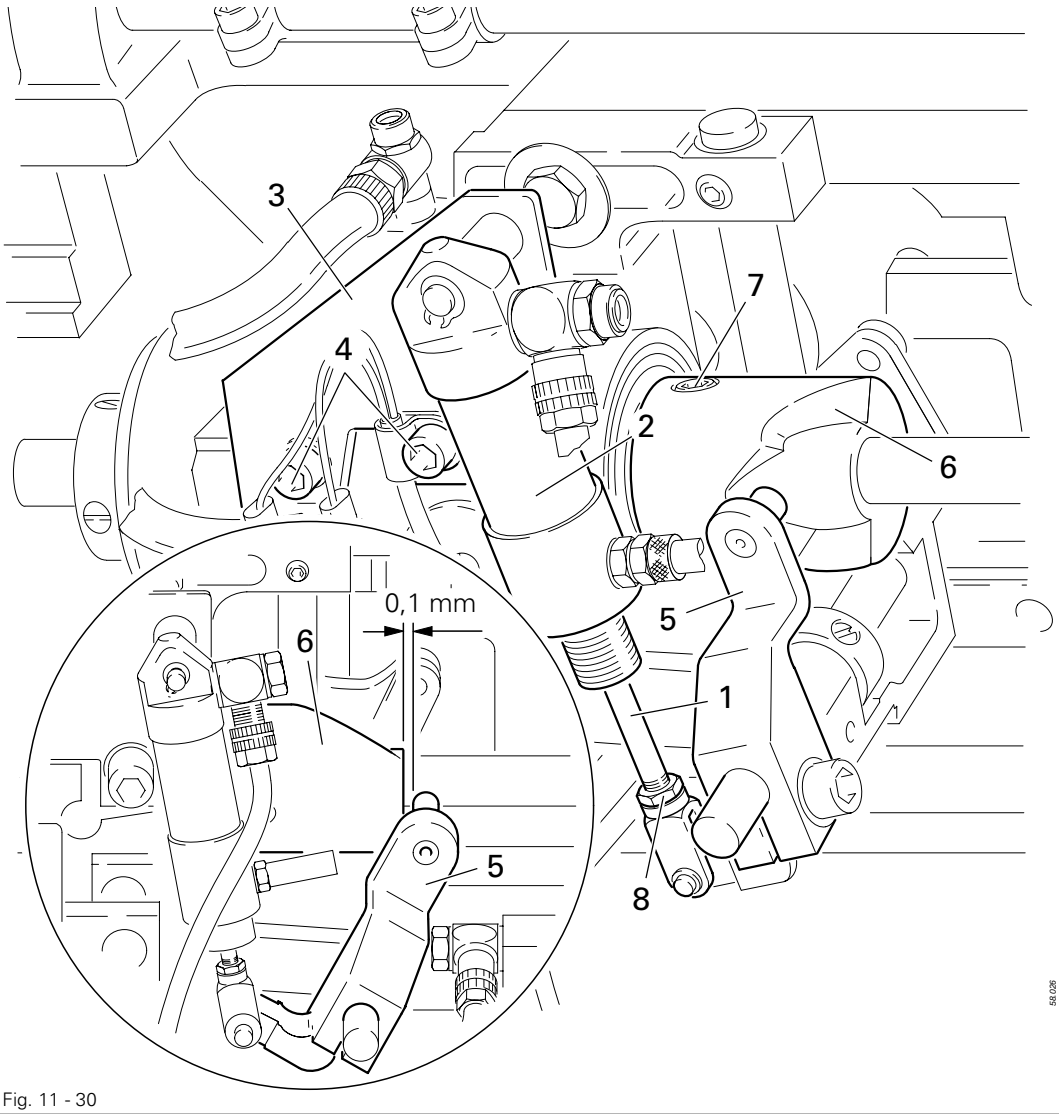


Fig. 11 - 30

- Kolbenstange **1** ganz in den Zylinder **2** einfahren.
- Zylinderträger **3** (Schrauben **4**) der **Regel 1** entsprechend verschieben.
- Rollenhebel **5** in die Steuerkuve **6** eindrücken.
- Fadenhebel in o.T. bringen und Steuerkurve **6** (Schrauben **7**) der **Regel 2** entsprechend verdrehen.

An der Kolbenstange **1** soll oberhalb der Kontermutter **8** noch ca. **1 mm** Gewinde überstehen.

11.06.02 Fadenfänger-Höhe

Regel
Die Unterkante des Fadenfängers **3** soll im Abstand von **0,8 mm** über der Spulenkapsel **4** stehen.

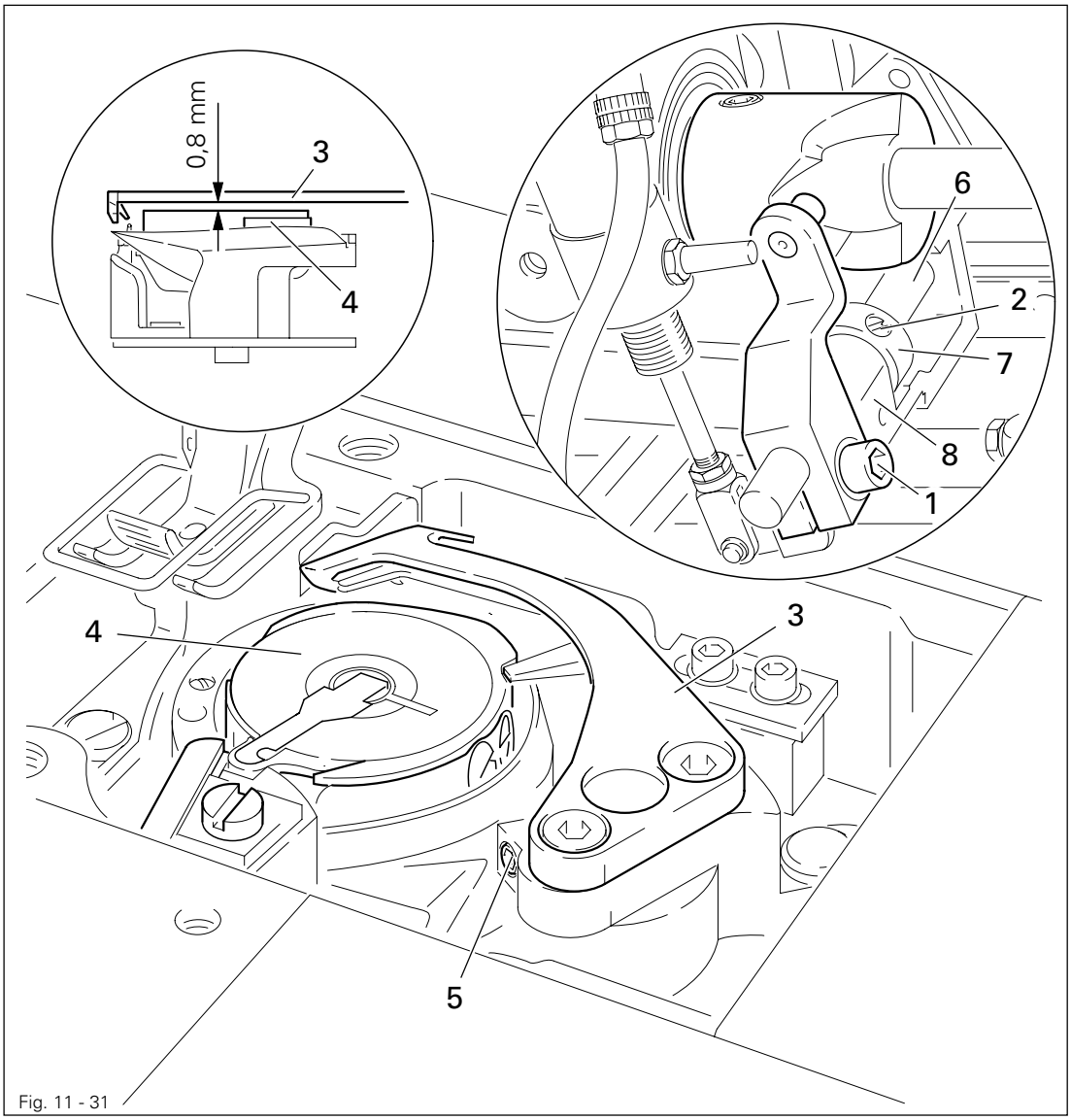


Fig. 11 - 31

- Schrauben **1** und **2** lösen.
- Fadenfänger **3** über die Spulenkapsel **4** stellen.
- Fadenfänger **3** (Schraube **5**) entsprechend der **Regel** verschieben.
- Höhenspiel der Welle **6** vermitteln, Stellring **7** am Lagergehäuse **8** zur Anlage bringen und Schraube **2** festdrehen.

Für weitere Einstellungen bleibt Schraube **1** leicht gelöst.

11.06.03 Fadenfänger-Stellung

Regel
In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung sollen die Kanten von Fadenfänger **4** und Messer **5** bündig stehen (siehe Pfeil).

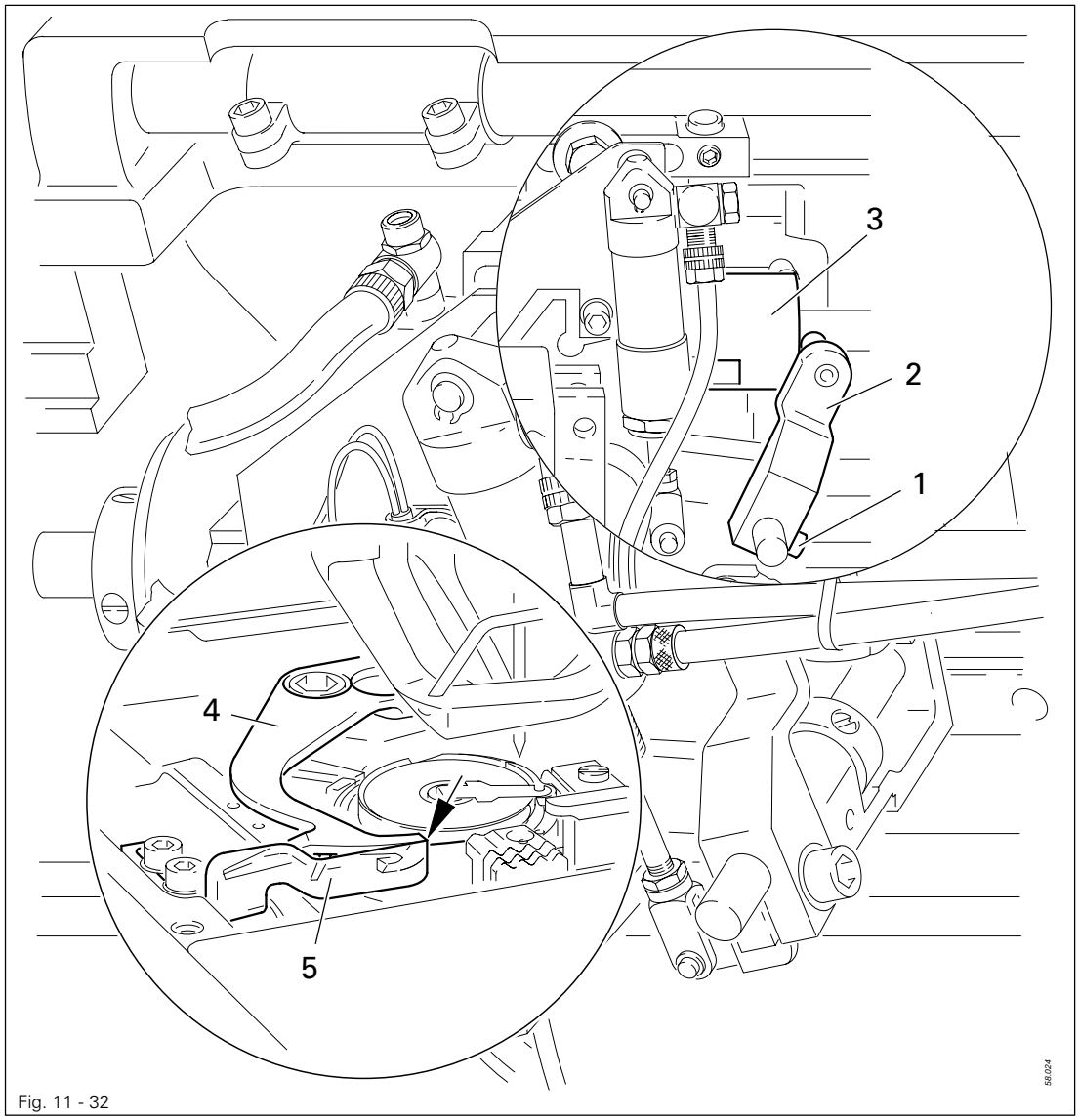


Fig. 11 - 32

- Nadel in u.T. bringen und Rollenhebel **2** an die Steuerkurve **3** drücken.
- Fadenfänger **4** der **Regel** entsprechend verdrehen.
- Schraube **1** festdrehen.

11.06.04 Messerhöhe

Regel
In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung sollen die Oberkanten von Messer **1** und Fadenfänger **3** auf gleicher Höhe stehen (siehe Pfeil).

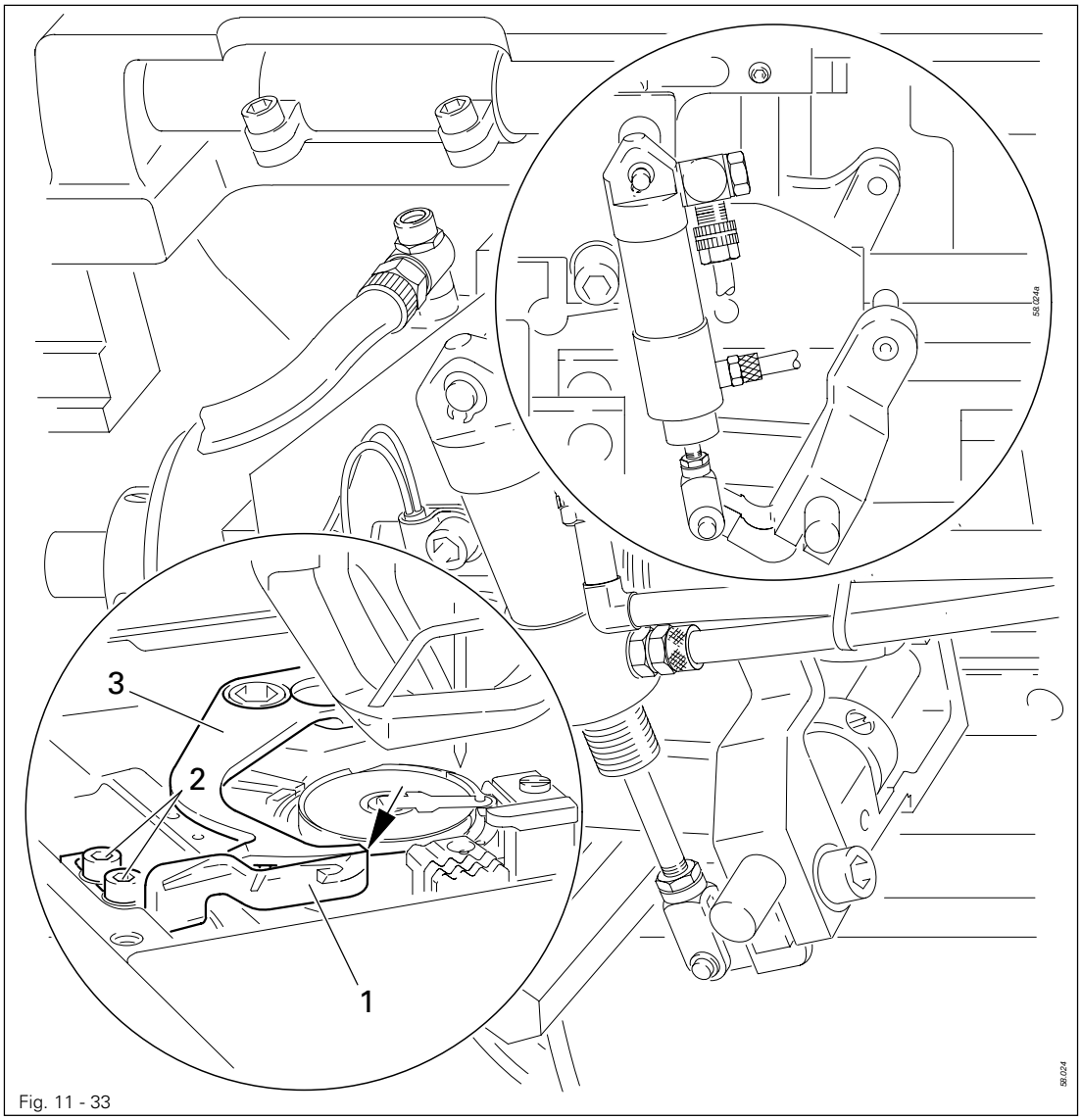


Fig. 11 - 33

- Messerhöhe entsprechend der **Regel** überprüfen.

Zur Höhenanpassung Messer **1** (Schrauben **2**) demontieren und entsprechend der **Regel** Distanzplättchen (Best.-Nr.: 91-141 402-05) unterlegen.

11.06.05 Messerdruck

Regel
Wenn der Fadenfänger **3** mit seiner Vorderkante bis zur Hälfte an der Messerschneide vorbeigegangen ist, soll das Messer **4** mit leichtem Druck an der Fängerkante anliegen.

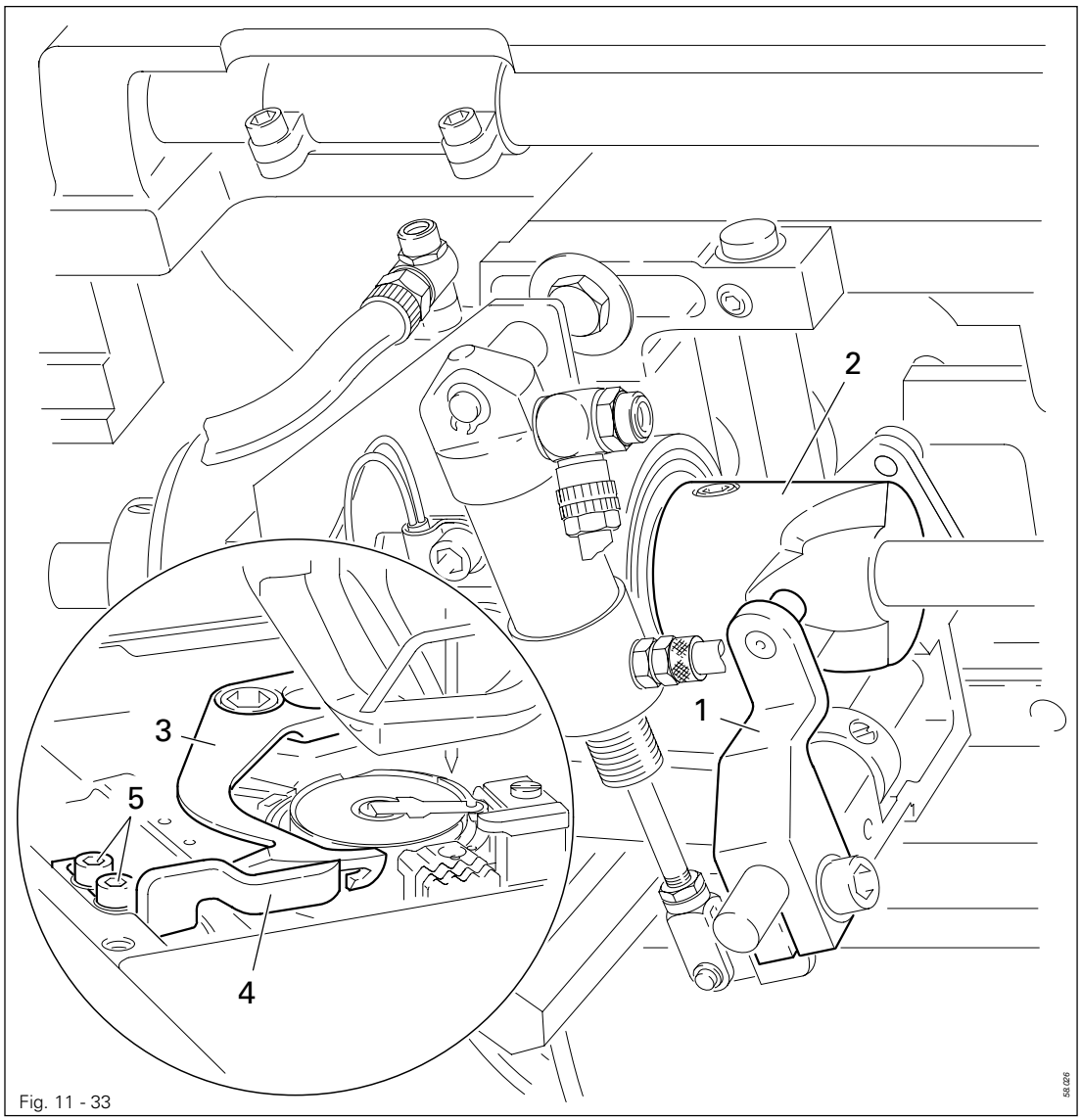


Fig. 11 - 33

- Fadenhebel in u.T. bringen und Rollenhebel **1** in die Steuerkurve **2** eindrücken.
- Am Handrad drehen bis die Vorderkante des Fängers **3** zur Hälfte an der Schneide des Messers **4** vorbeigegangen ist.
- Messer **4** (Schrauben **5**) der **Regel** entsprechend verschieben.

Nach erfolgter Einstellung **Kapitel 11.06.03 Fadenfänger-Stellung** nochmals überprüfen.

11.06.06 Unterfaden-Klemmfeder

Regel

Die Klemmfeder **1** soll

1. während der Fadenfängerbewegung nicht abgedrückt werden,
2. den Unterfaden **4** nach dem Schneiden sicher klemmen und
3. das Herausnehmen und Einsetzen der Spulenkapsel nicht behindern.

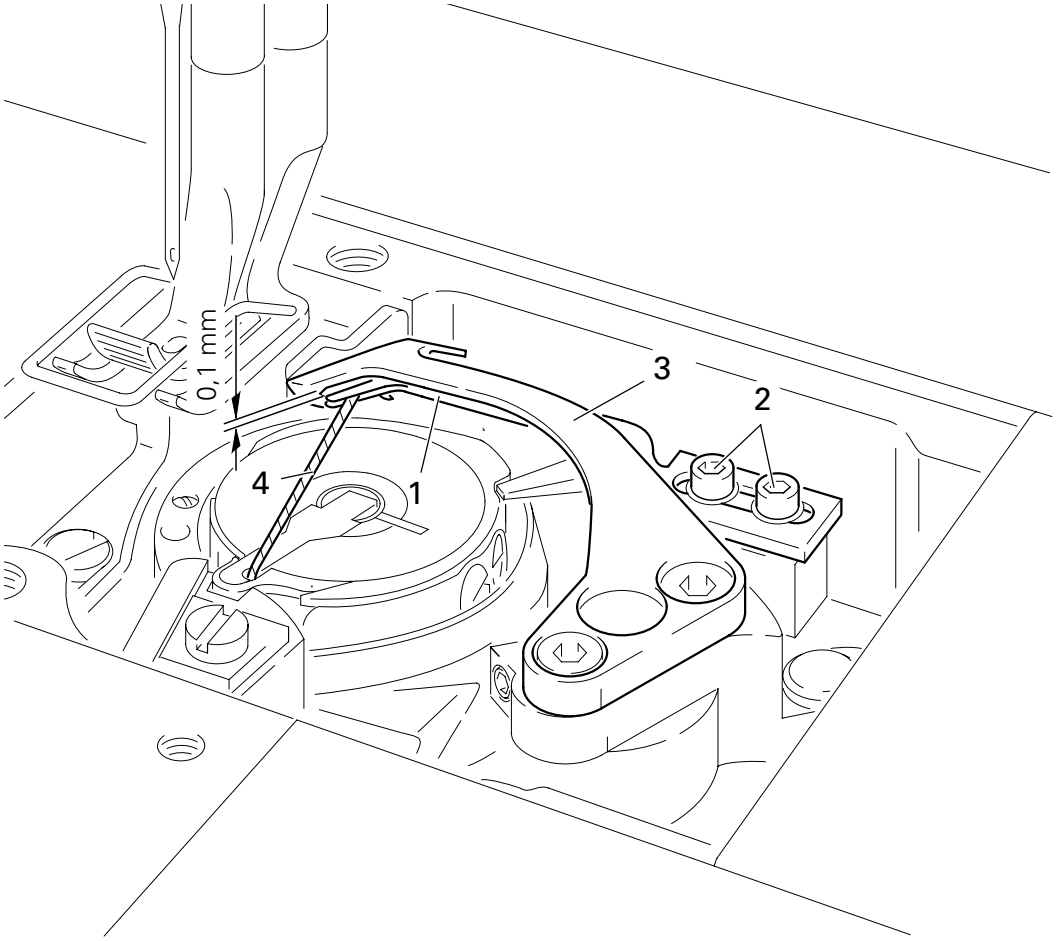
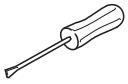


Fig. 11 - 35



- Die Fadenschneid-Einrichtung in Ruhestellung bringen.
- Die Klemmfeder **1** (Schrauben **2**) so verschieben, dass die Klemmlippen möglichst dicht an der Innenwand und so nah wie möglich an der Vorderkante des Fadenfängers **3** stehen.
- Durch Biegen der Klemmfeder **1** die Höhe so einstellen, dass zwischen Oberseite Klemmfeder **1** und Unterseite Fadenfänger **3** ein Abstand von ca. **0,1 mm** besteht.

11.06.07 Fadenfänger-Übertragungskurbel (nur bei der PFAFF 1526)

Regel
In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung sollen die Lagerpunkte der Rolle **3**, des Rol-lenhebels **4** und des Kugelkopfes **5** fluchten.

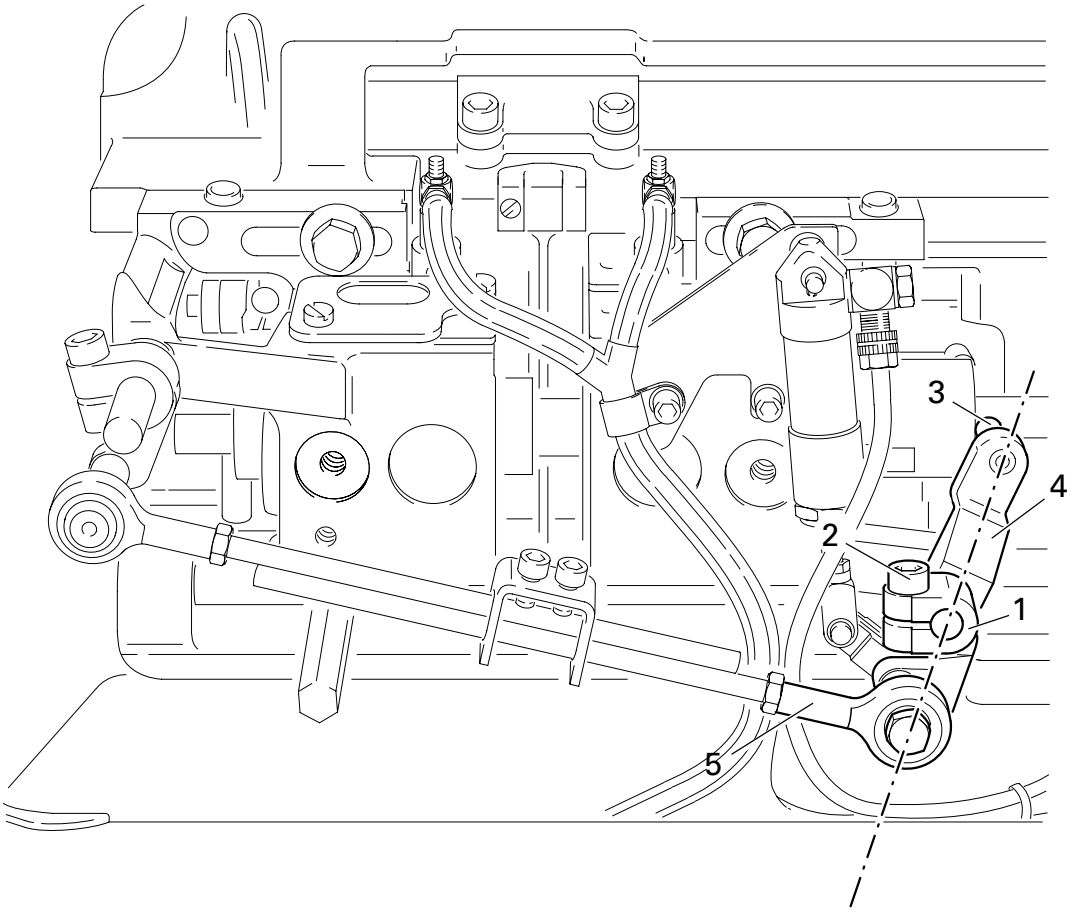
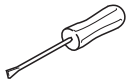


Fig. 11 - 36



- Fadenschneid-Einrichtung in Ruhestellung bringen.
- Übertragungskurbel **1** (Schraube **2**) der **Regel** entsprechend verdrehen.

11.06.08 Übertragungsgestänge (nur bei der PFAFF 1526)

Regel
In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung sollen die Übertragungskurbeln **3** und **4** parallel zueinander stehen.

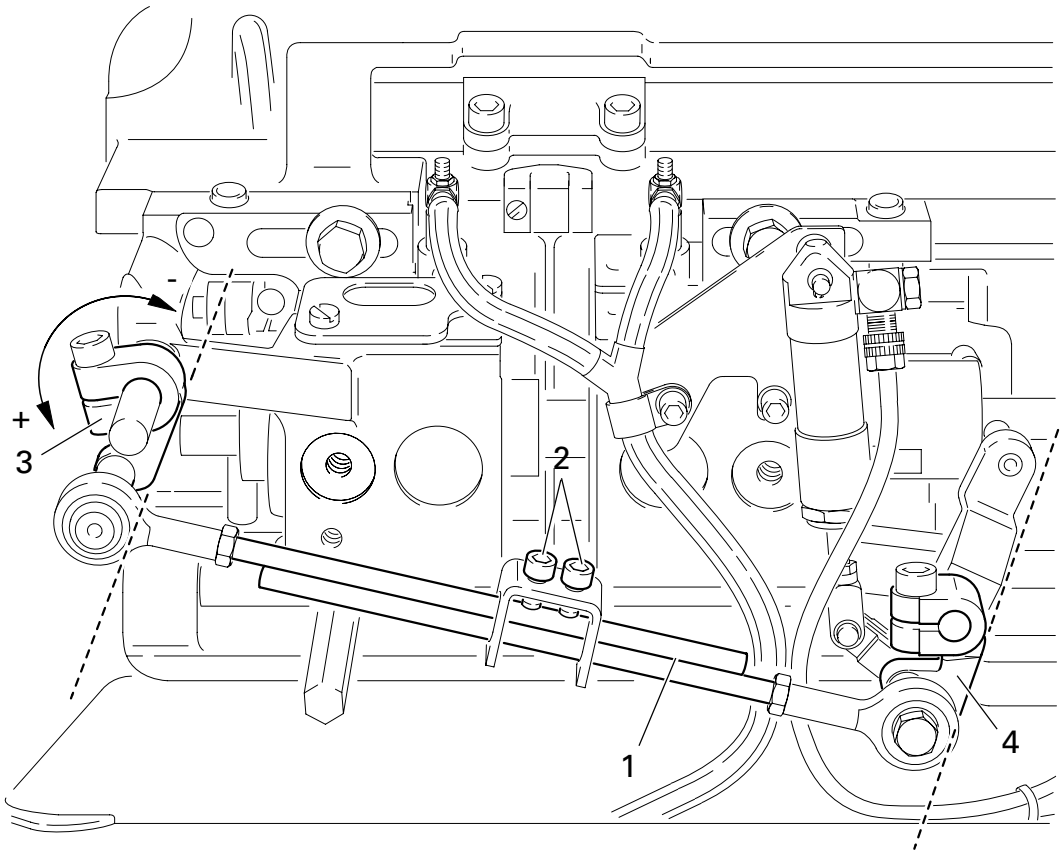
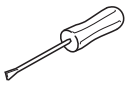


Fig. 11 - 37



- Fadenschneid-Einrichtung in Ruhestellung bringen.
- Übertragungsgestänge **1** (Schrauben **2**) entsprechend der **Regel** einstellen.

Sollten am linken Greifer Probleme beim Fadenfangen auftreten, so kann der Fängerweg durch Verdrehen der Übertragungskurbel **3** vergrößert (**+**) bzw. verkleinert (**-**) werden.

11.06.09 Manuelle Schneidprobe

Regel

1. Der Fadenfänger **1** darf bei seiner Vorwärtsbewegung den Unterfaden **3** nicht vor sich herschieben.
2. Im vorderen Umkehrpunkt des Fadenfägers **1** soll der Unterfaden **3** in der Mitte des markierten Bereiches liegen (siehe Pfeil).
3. Nach Beendigung des Schneidvorgangs müssen Ober- und Unterfaden einwandfrei geschnitten und der Unterfaden **3** geklemmt sein.

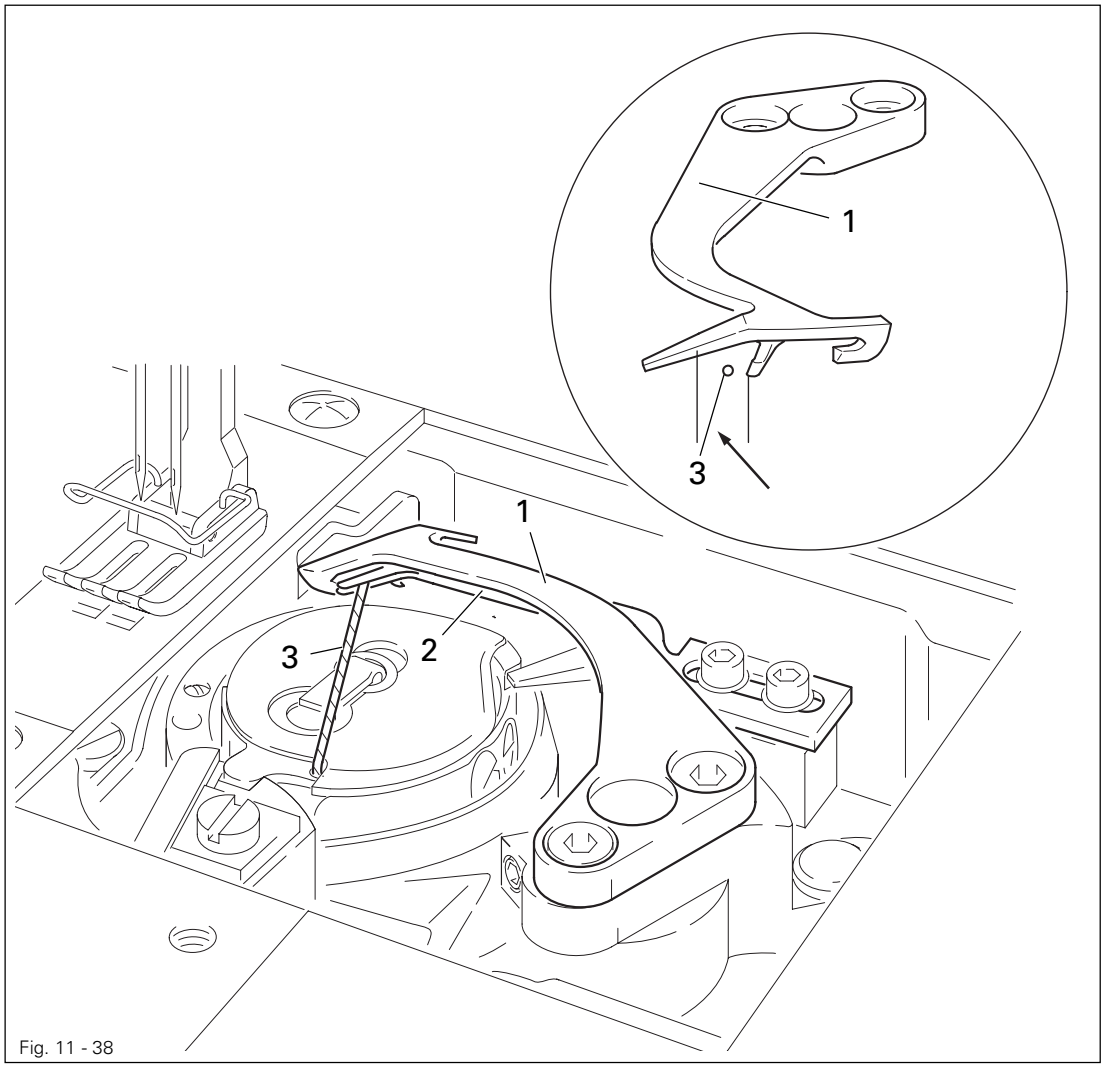
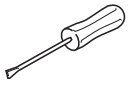


Fig. 11 - 38



- Einige Stiche nähen.
- Hauptschalter ausschalten und Druckluft abschalten.
- Schneidvorgang manuell durchführen.
- **Regel 1** überprüfen, ggf. Fadenfänger **1** nach **Kapitel 11.06.02 Fadenfänger-Höhe** nachjustieren.
- **Regel 2** überprüfen, ggf. Fadenfänger **1** nach **Kapitel 11.06.03 Fadenfänger-Stellung** nachjustieren.
- **Regel 3** überprüfen, ggf. Unterfaden-Klemmfeder **2** nach **Kapitel 11.06.06 Unterfaden-Klemmfeder** nachjustieren.

11.07 Justierung des Fadenabschneiders -900/82

11.07.01 Ruhestellung des Rollenhebels / Vorjustierung der radialen Stellung der Steuerkurve

Regel

1. Bei eingefahrener Kolbenstange **1** soll zwischen der Außenkante der Steuerkurve **6** und der Rolle des Rollenhebels **5** ein Abstand von **0,1 mm** bestehen.
2. In Fadenhebelposition o.T. soll die Steuerkurve **6** den Rollenhebel **5** gerade in seine Schneidposition gebracht haben.

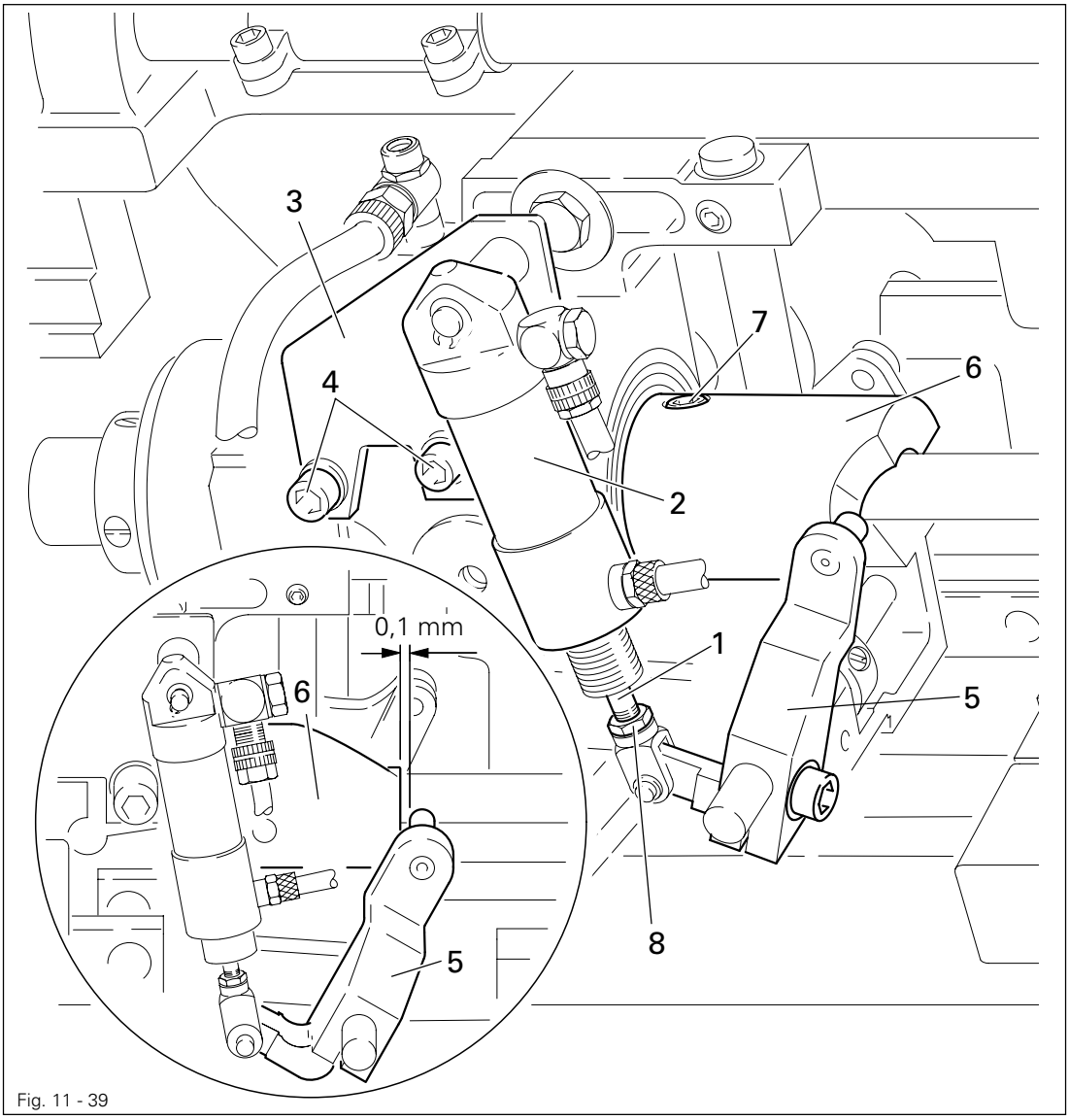


Fig. 11 - 39

- Kolbenstange **1** ganz in den Zylinder **2** einfahren.
- Zylinderträger **3** (Schrauben **4**) der **Regel 1** entsprechend verschieben.
- Rollenhebel **5** in die Steuerkuve **6** eindrücken.
- Fadenhebel in o.T. bringen.
- Steuerkurve **6** (Schrauben **7**) der **Regel 2** entsprechend verdrehen.

An der Kolbenstange **1** soll oberhalb der Kontermutter **8** noch ca. **1 mm** Gewinde überstehen.

11.07.02 Fadenfänger- und Messerhöhe

Regel

1. Die Unterkante des Fadenfängers **1** soll im Abstand von **0,6 mm** über der Spulenkapsel **2** stehen.
2. In Ruhestellung der Fadenschneid-Einrichtung sollen die Oberkanten von Messer **3** und Fadenfänger **1** auf gleicher Höhe stehen.

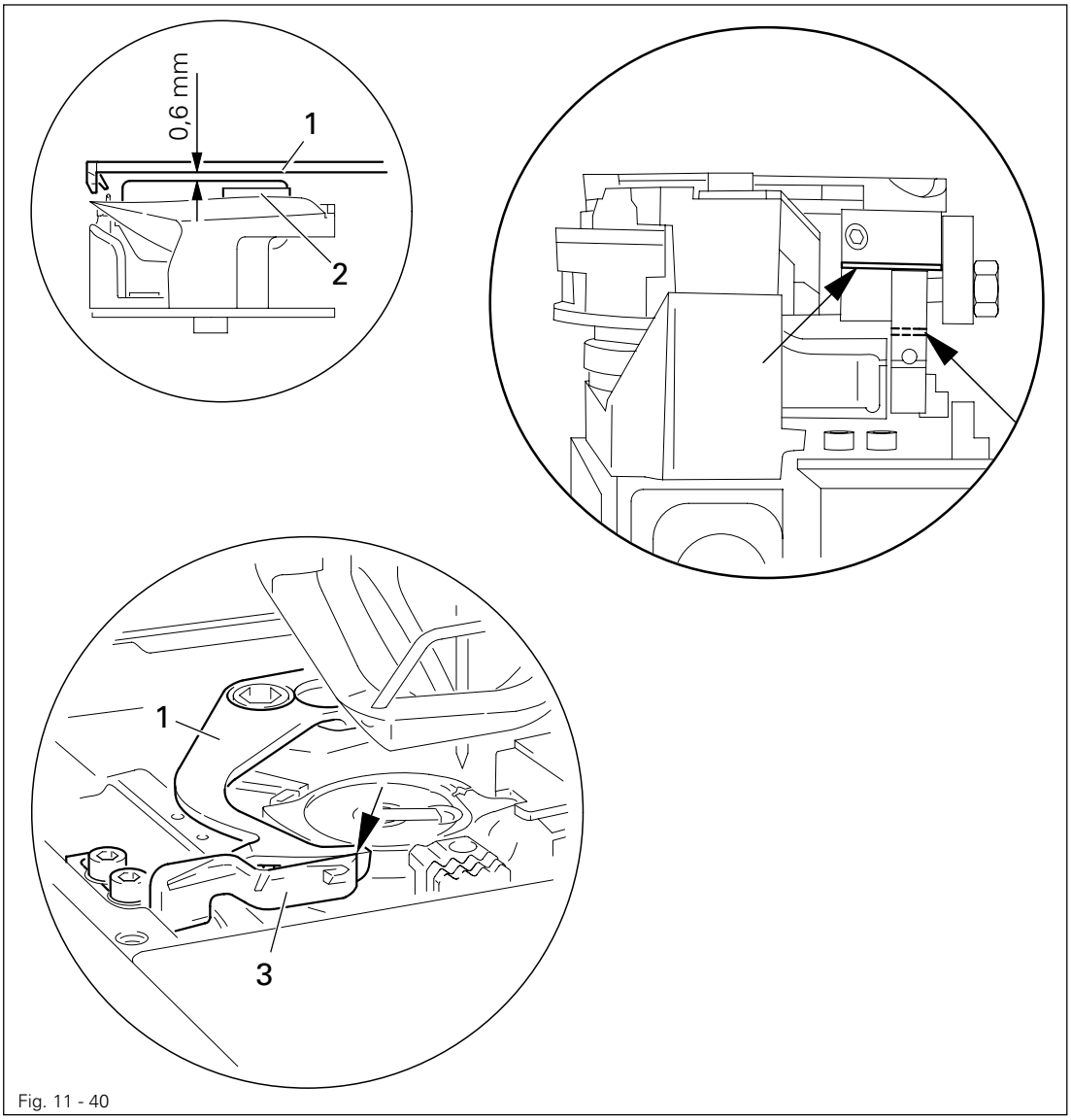


Fig. 11 - 40

Die Fadenfäger- und Messerhöhe ist werkseitig eingestellt und kann nur durch Unterlegen von Scheiben unter den Fadenfänger- bzw. Messerträger korrigiert werden (siehe Pfeil).

11.07.03 Messerträger-Stütze

Regel
In Schneidposition der Fadenabschneid-Einrichtung soll die Messerträger-Stütze **3** am Messerträger **5** anliegen.

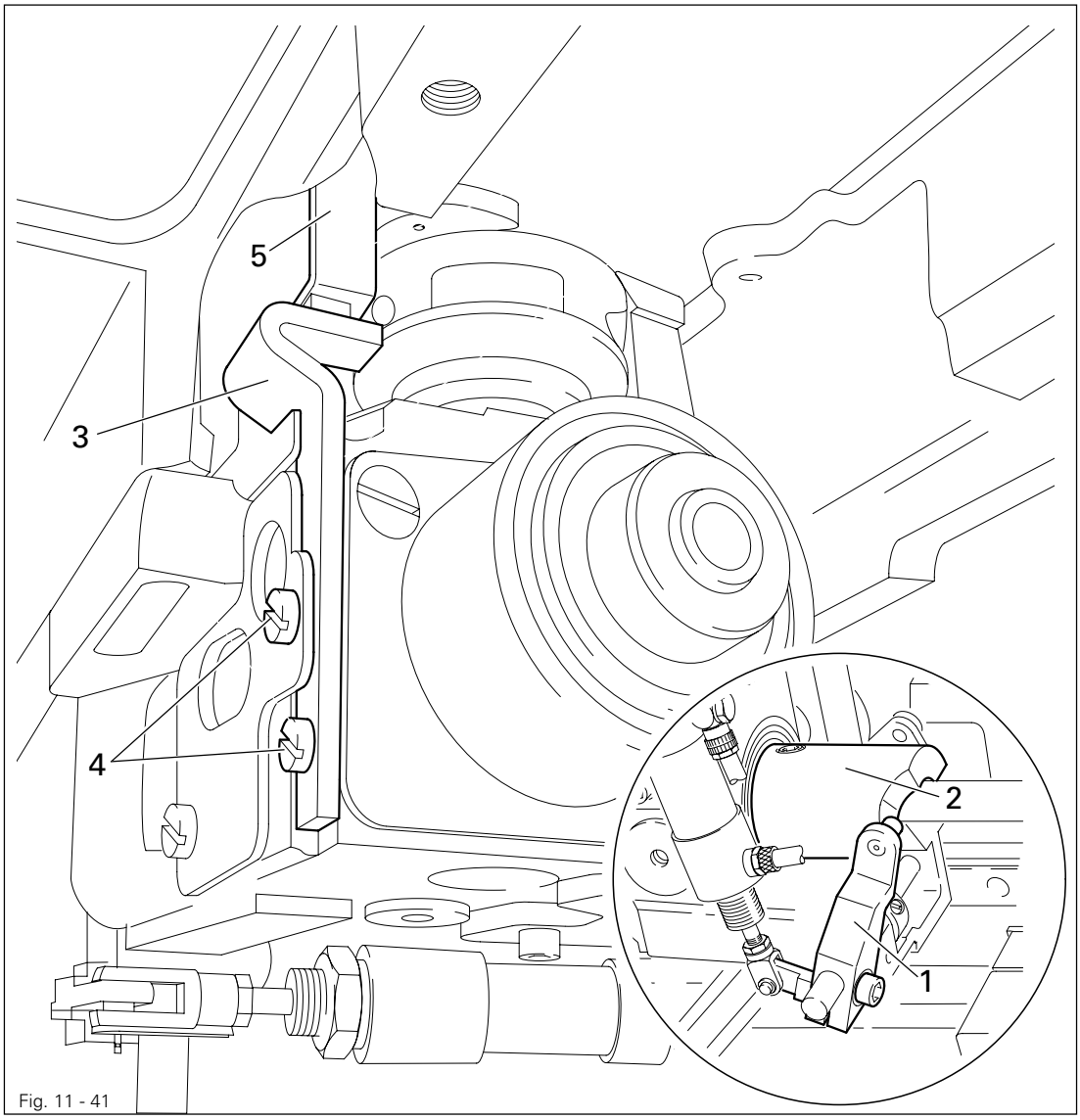


Fig. 11 - 41

- Hauptschalter ausschalten und Druckluft abschalten.
- Nadel in u.T. bringen und Rollenhebel **1** an die Steuerkurve **2** drücken.
- Maschine in Schneidposition bringen.
- Auf der Rückseite des Greiferbockes die Messerträger-Stütze **3** (Schrauben **4**) der **Regel** entsprechend verschieben.

11.07.04 Schneidposition des Messers

Regel
In Schneidposition des Messers soll zwischen der Vorderkante des Messers und der Vorderkante des Anhaltestücks **3** ein Abstand von **34 mm** bestehen.

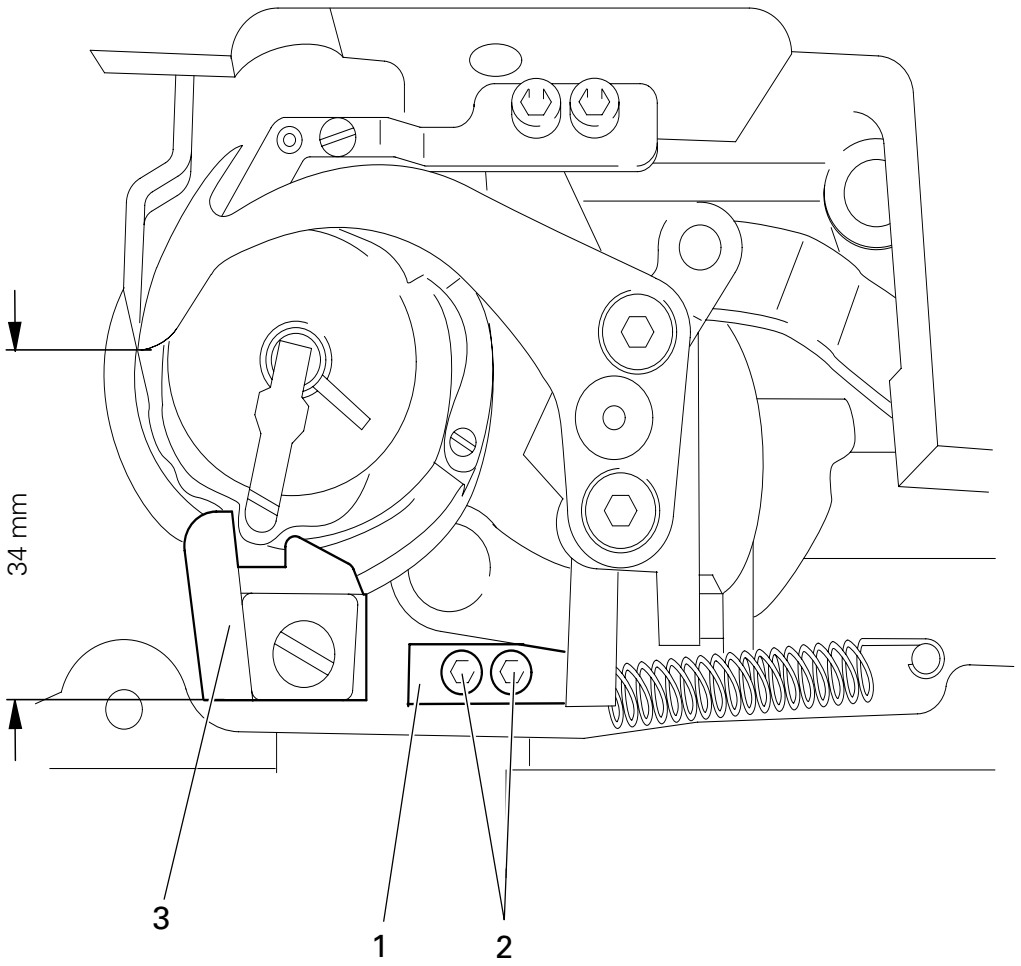
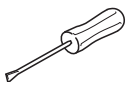


Fig. 11 - 42



- Anschlag **1** (Schrauben **2**) entsprechend der **Regel** verschieben.

11.07.05 Fadenfänger-Stellung

Regel

1. In Schneidposition der Fadenschneid-Einrichtung sollen die Kanten von Fadenfänger **4** und Messer **8** bündig stehen (siehe Pfeil).
2. Schraube **1** soll in dieser Position am Messerträger anliegen (siehe Pfeil).

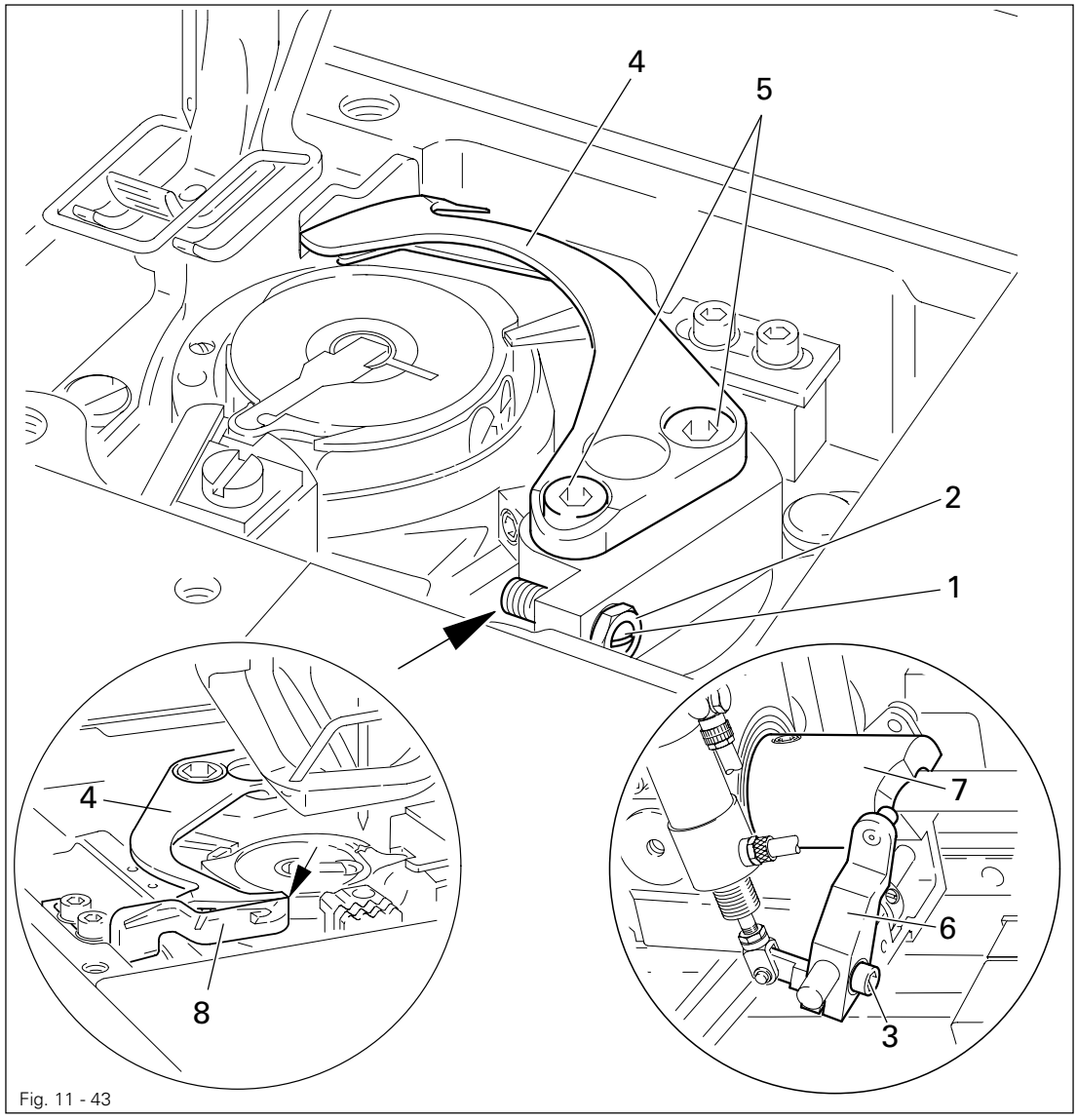


Fig. 11 - 43

- Schraube **1** (Mutter **2**) ca. drei Umdrehungen herausdrehen.
- Schraube **3** lösen.
- Fänger **4** (Schrauben **5**) in die Mitte seines Verstellbereiches bringen .
- Nadel in u.T. bringen und Rollenhebel **6** an die Steuerkurve **7** drücken.
- Maschine in Schneidposition bringen.
- Fadenfänger **4** entsprechend **Regel 1** verdrehen.
- Rollenhebel **6** an der Steuerkurve **7** zur Anlage und Schraube **3** festziehen.
- Schraube **1** (Mutter **2**) entsprechend **Regel 2** verdrehen.

11.07.06 Nachjustierung der Steuerkurve

Regel
In Position Fadenhebel o.T. soll der Schneidvorgang gerade beendet sein.

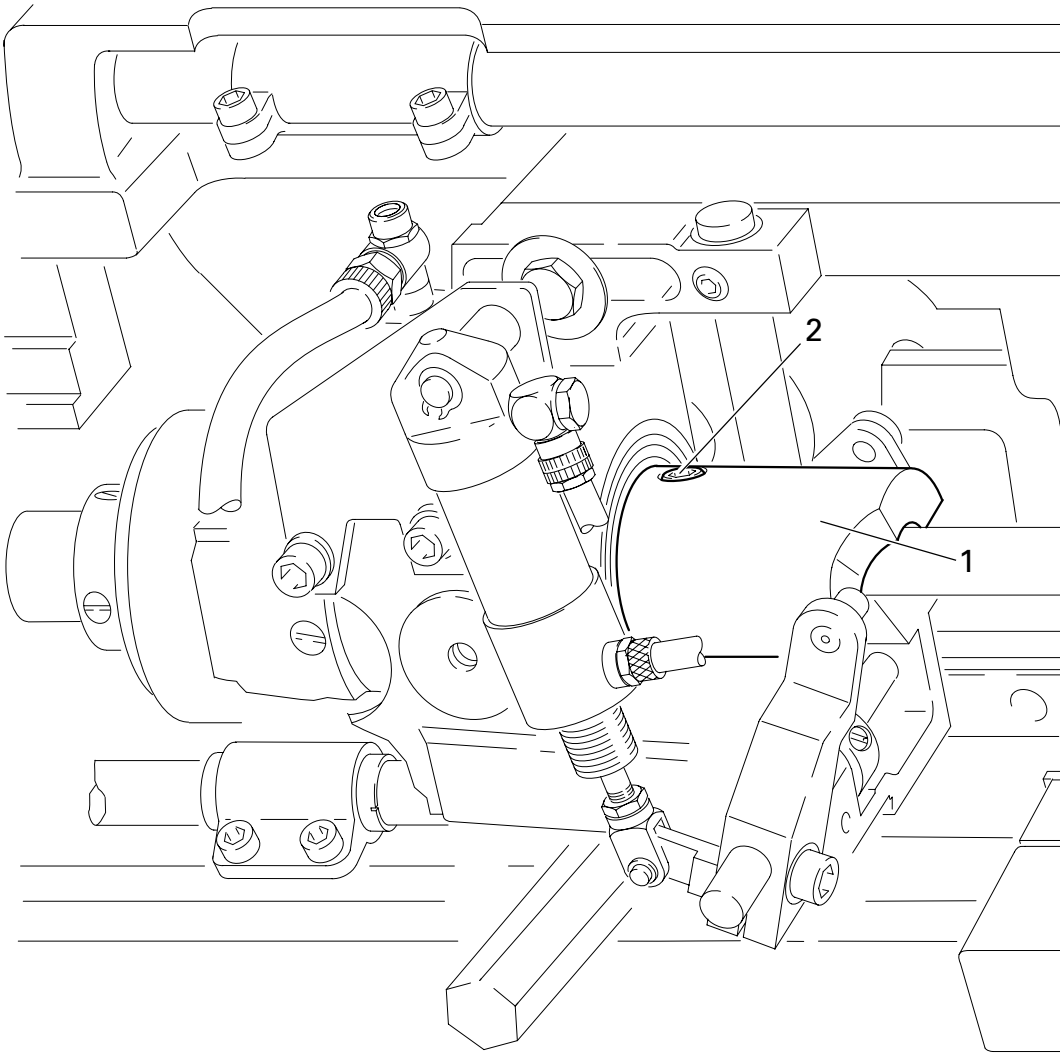


Fig. 11 - 44

- Steuerkurve **1** (Schrauben **2**) entsprechend der **Regel** verdrehen.

11.07.07 Messerdruck

Regel
Wenn sich der Fadenfänger **3** mit seiner Vorderkante bis zur Hälfte an der Messerschneide vorbeibewegt hat, soll die Messerschneide **4** mit leichtem Druck an der Fängerkante anliegen.

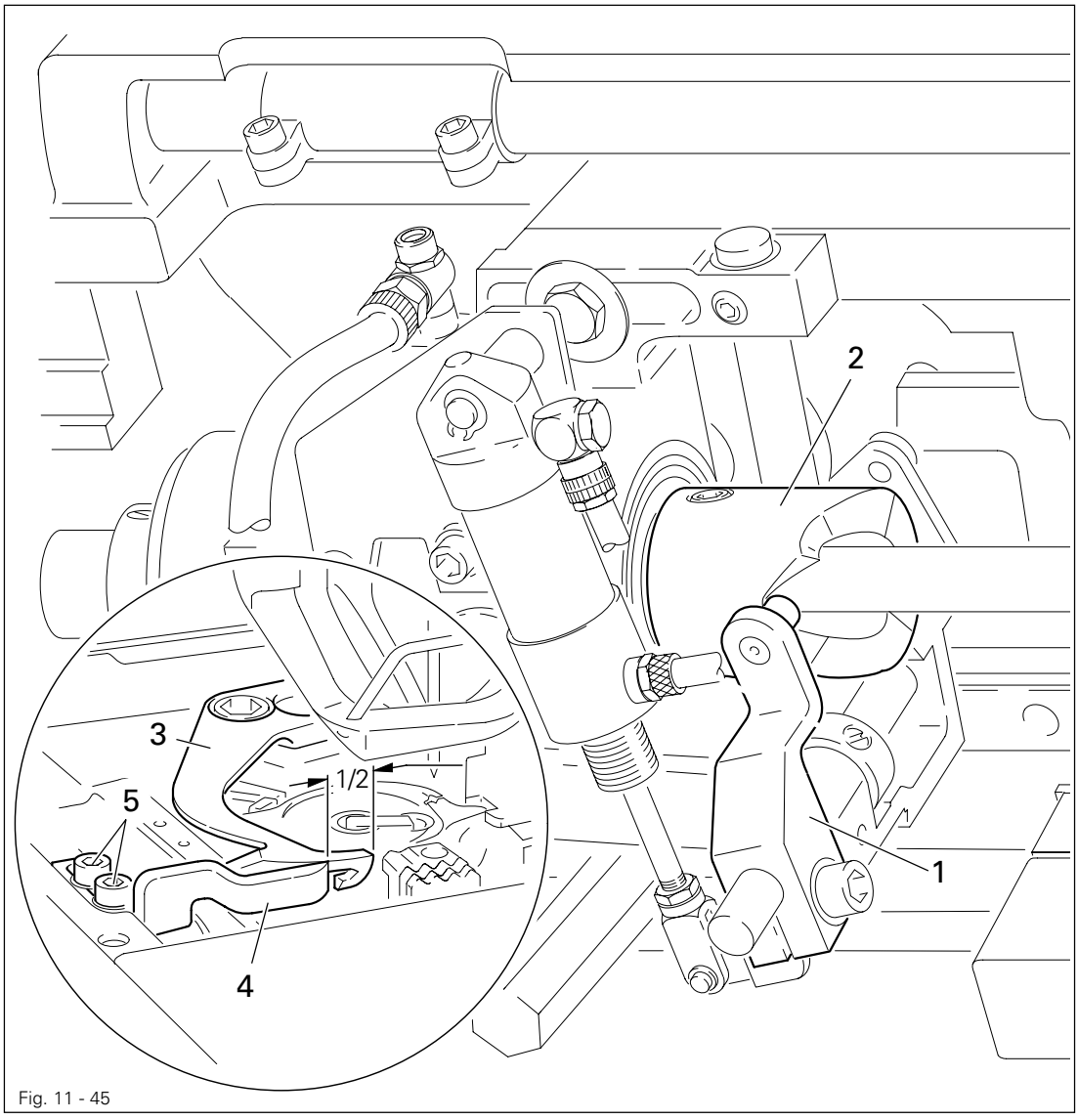


Fig. 11 - 45

- Fadenhebel in u.T. bringen und Rollenhebel **1** in die Steuerkurve **2** eindrücken.
- Am Handrad drehen bis sich die Vorderkante des Fadenfängers **3** zur Hälfte an der Schneide des Messers **4** vorbeibewegt hat.
- Messer **4** (Schrauben **5**) der **Regel** entsprechend verschieben.

Der Messerdruck ist so gering wie möglich zu halten, damit die Messerposition während dem Schneiden erhalten bleibt.

11.07.08 Unterfaden-Klemmfeder

Regel
Die Klemmfeder **1** soll
1. den Unterfaden nach dem Schneiden sicher klemmen und
2. die Fadenumführung sowie das Herausnehmen und Einsetzen der Spulenkapsel nicht behindern.

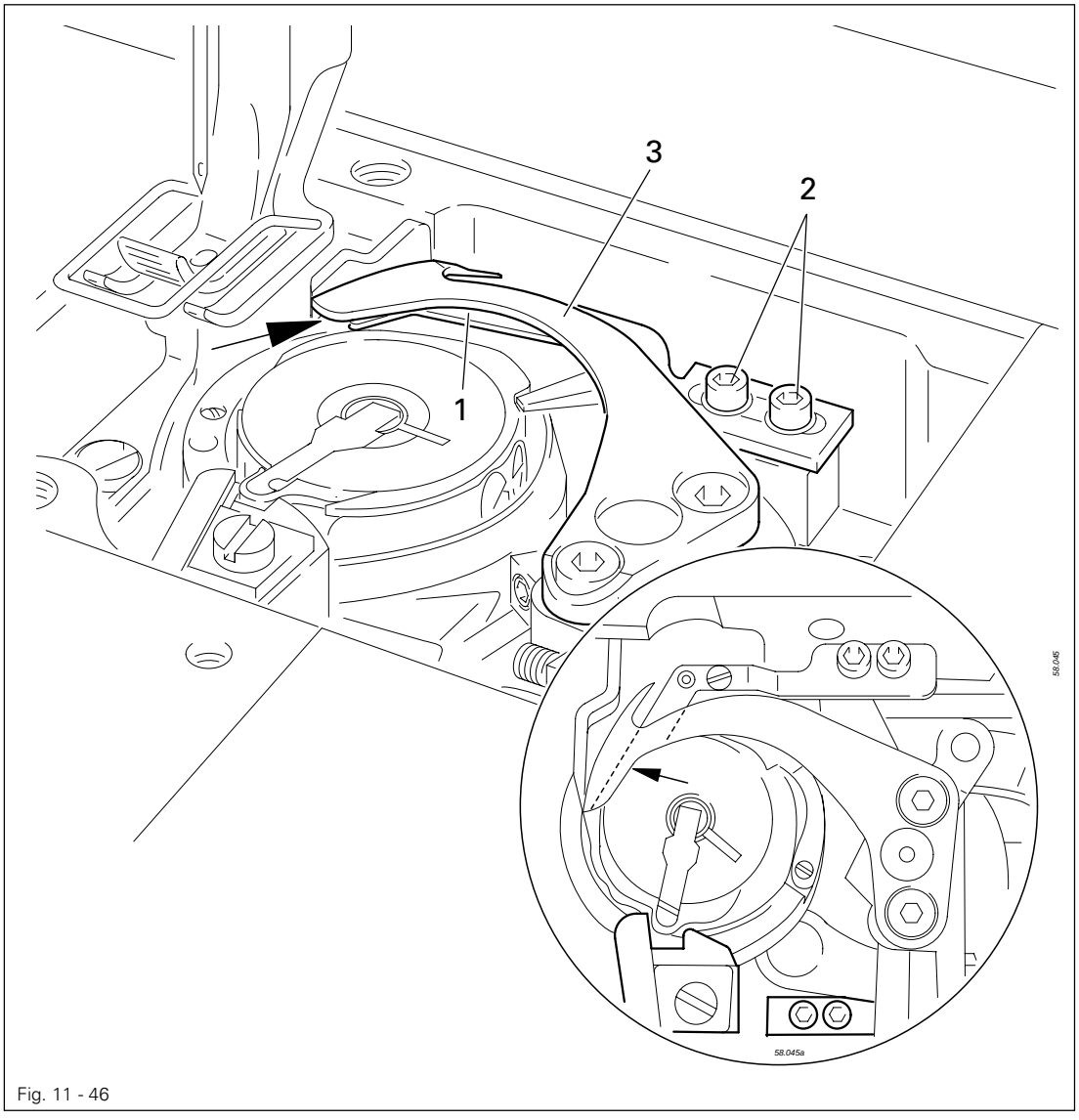
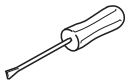


Fig. 11 - 46



- Die Fadenschneid-Einrichtung in Ruhestellung bringen.
- Klemmfeder **1** (Schrauben **2**) so verschieben, dass die Innenkante von Klemmfeder und Fadenfänger **3** bündig und so nah wie möglich an der Vorderkante des Fadenfängers steht (siehe Pfeil).
- Durch Biegen der Klemmfeder **1** die Höhe so einstellen, dass die Klemmfeder **1** an der Unterseite des Fadenfängers **3** anliegt (siehe Pfeil).

11.07.09 Manuelle Schneidprobe

Regel

1. Der Fadenfänger **1** darf bei seiner Vorwärtsbewegung den Unterfaden **3** nicht vor sich herschieben.
2. Im vorderen Umkehrpunkt des Fadenfägers **1** soll der Unterfaden **3** in der Mitte des markierten Bereiches liegen (siehe Pfeil).
3. Nach Beendigung des Schneidvorgangs müssen Ober- und Unterfaden einwandfrei geschnitten und der Unterfaden **3** geklemmt sein.

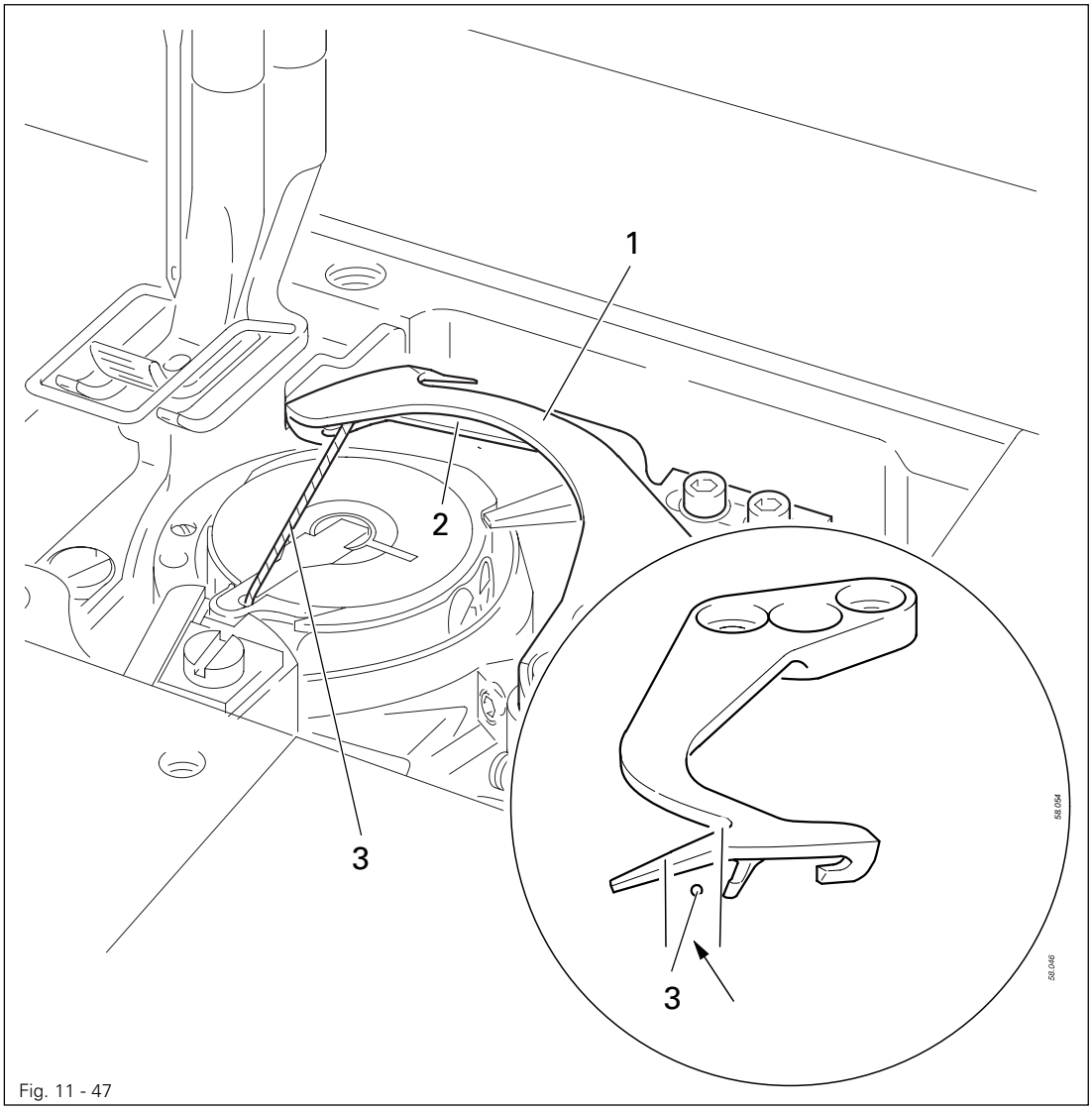
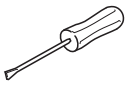


Fig. 11 - 47



- Einige Stiche nähen.
- Hauptschalter ausschalten und Druckluft abschalten.
- Schneidvorgang manuell durchführen.
- **Regel 1** überprüfen, ggf. Fadenfänger **1** entsprechend **Kapitel 11.07.02 Fadenfänger- und Messerhöhe** nachjustieren.
- **Regel 2** überprüfen, ggf. Fadenfänger **1** entsprechend **Kapitel 11.07.05 Fadenfänger-Stellung** nachjustieren.
- **Regel 3** überprüfen, ggf. Unterfaden-Klemmfeder **2** entsprechend **Kapitel 11.07.08 Unterfaden-Klemmfeder** nachjustieren.

11.08 Justierung des Spulenfadenvorratswächters -926/06

(Bei der **PFAFF 1526** diese Einstellung an beiden Greifern durchführen)

Regel
Wenn die Spulenreflexionsfläche auf die Sender- und Empfängereinheit ausgerichtet ist muss die Leuchtdiode am Verstärker leuchten und die höchstmögliche Spannung anliegen.

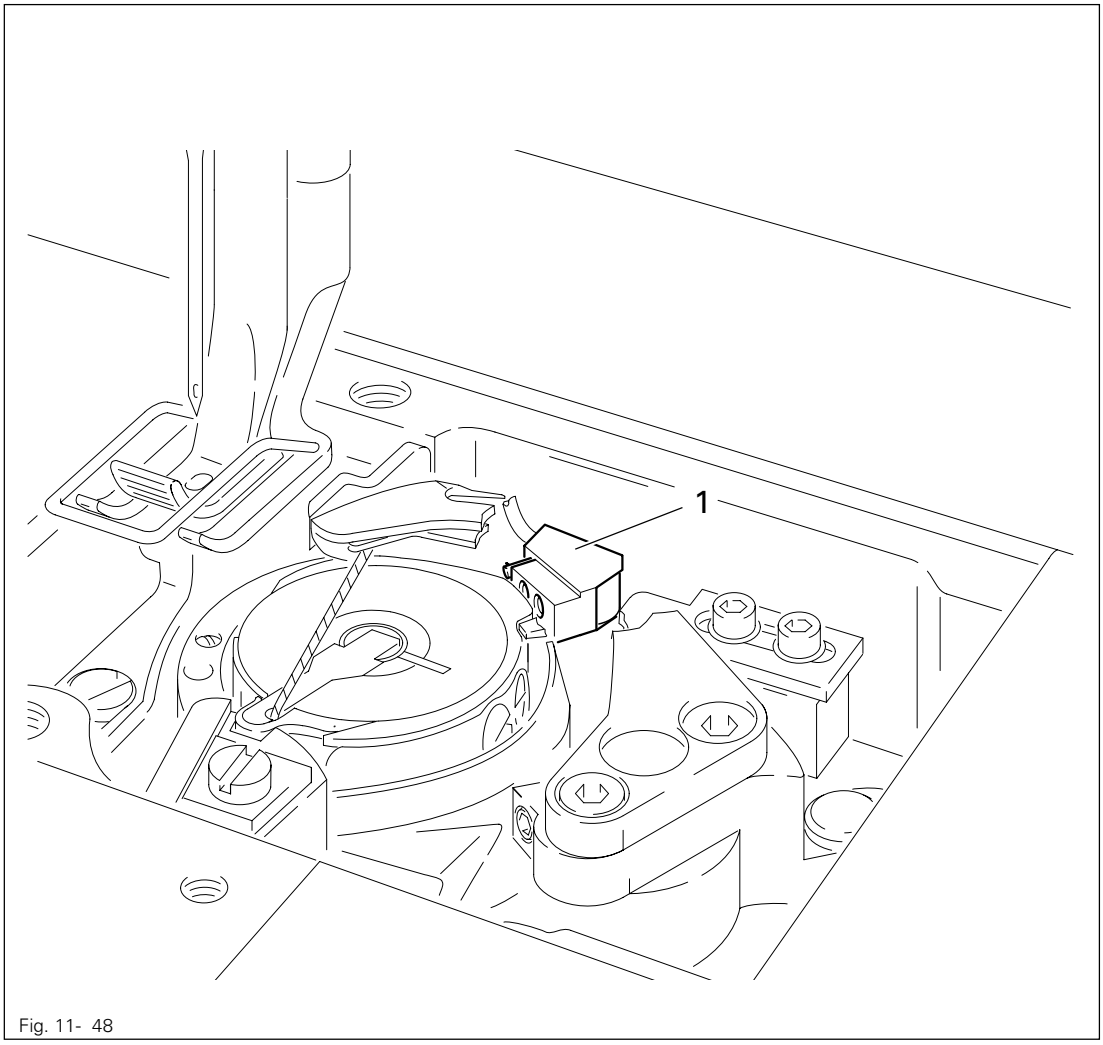
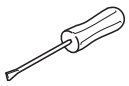


Fig. 11- 48

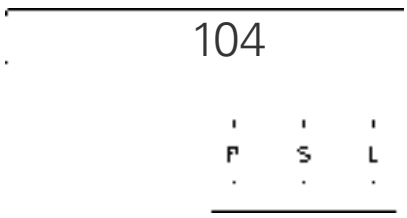


- Faden im Spulenmittelteil aufwickeln ohne die Spulenreflexionsflächen zu überdecken.
- Spule in den Greifer einlegen.
- Messverstärker am Steuerkasten anschließen.
- Drehpotentiometer am Einstellverstärker Best.-Nr. 71-8500-0091 auf größten Spannungswert ($P_{max.}$) stellen.
- Vielfachmessgerät (Messbereich DC 6,5 V) an den Messbuchsen des Einstellverstärkers anschließen. Gerät einschalten.
- Nadel in o.T. stellen und durch langsames Abziehen des Spulenfadens die Spulenreflexionsfläche auf die Sender-und Empfängereinheit **1** ausrichten, bis die Leuchtdiode am Verstärker aufleuchtet.
- Sender- und Empfängereinheit **1** durch Biegen so ausrichten, dass der höchste Spannungswert anliegt.
- Geht die Spannung über **6,5 V** hinaus, auf **3 V** reduzieren und Vorgang wiederholen, bis höchstmögliche Spannung erreicht ist.

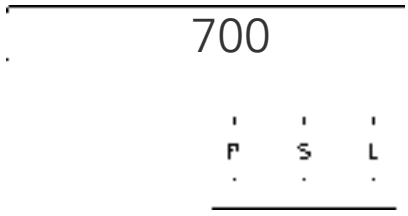
11.09 Parametereinstellungen

11.09.01 Auswahl und Änderung von Parametern

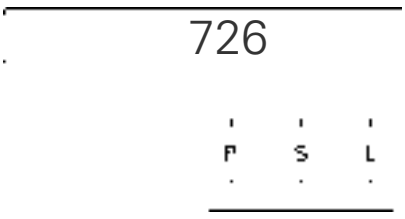
- Die Tasten "PM" und "TE" gleichzeitig gedrückt halten und die Maschine einschalten.
- Taste "**TE**" drücken (LED an).



- Durch Drücken der **Taste "P"** auf +/- die gewünschte Gruppe auswählen, z.B. "700".



- Durch Drücken der **Taste "S"** auf +/- den gewünschten Parameter auswählen, z.B. "726".



- Gewünschte Einstellung (z.B. Zähler für Spulenüberwachung) durch Drücken der Taste "L" auf +/- aktivieren.
- Eingabe durch Drücken der Taste "TE" speichern (LED aus).

11.09.02 Parameterliste

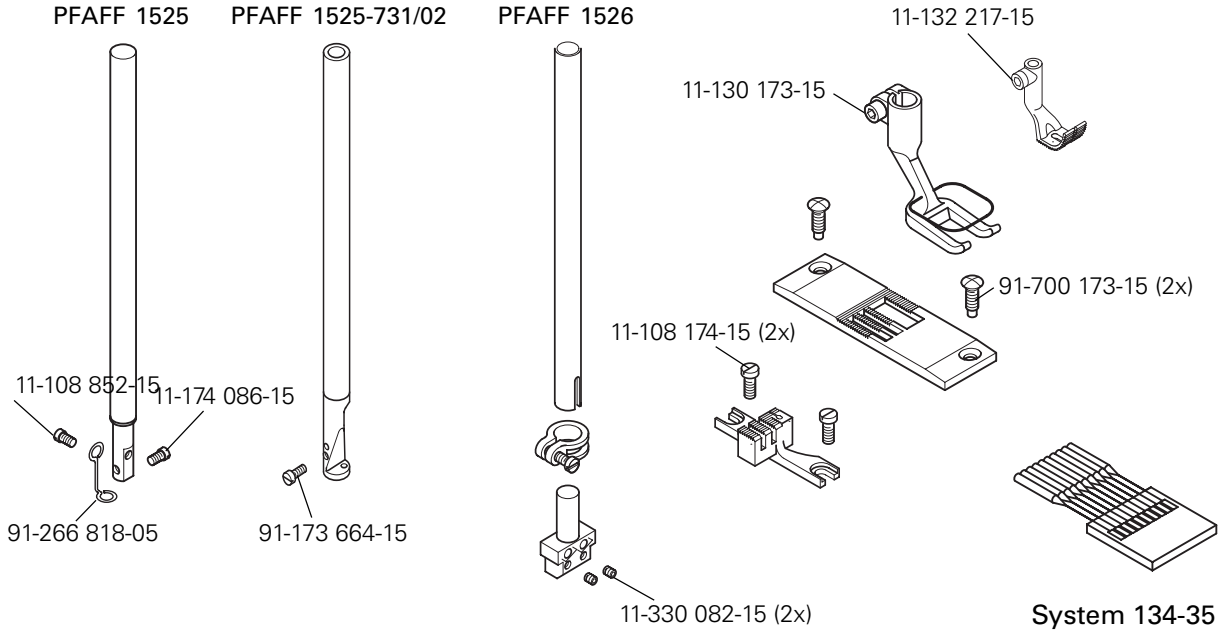
Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Standardwert mit -926/06	Standardwert mit -926/07
4	402	Drehzahl bei Hubverstellung	300 - 6400	1800	1800
5	573	Drehzahlbegrenzung (kleiner Hub)	300 - 6400	3000	3000
	574	Drehzahlbegrenzung (großer Hub)	300 - 6400	2200	2200
6	601	Schneiden I = ja II = nein		I	I
	605	Istwert in der Anzeige I = ein II = aus		II	I
	607	Drehzahl max.	100 - 10 000	4000	4000
	609	Schneiddrehzahl 1	30 - 300	180	180
	618	Rückdrehen		I	I
	660	Spulenwächterfunktion I = ein II = aus		I	II
7	700	Nadelpositon 0 Referenzposition der Nadel	0 - 239		
	701	Winkeleinstellung I = Positionsgebereinstellung mit Handrad II = Positionsgebereinstellung mit den Tasten " + " und " - "		I	I
	702	Nadelposition 1 (Nadel unten)	0 - 239	80	80
	703	Nadelposition 2 (Fadenhebel oben) ◆ bei -900/81; ▲ bei -900/82	0 - 239	213◆ 225▲	213◆ 225▲
	705	Nadelposition 5 (Ende Schneidsignal 1) ◆ bei -900/81; ▲ bei -900/82	0 - 239	175◆ 225▲	175◆ 225▲

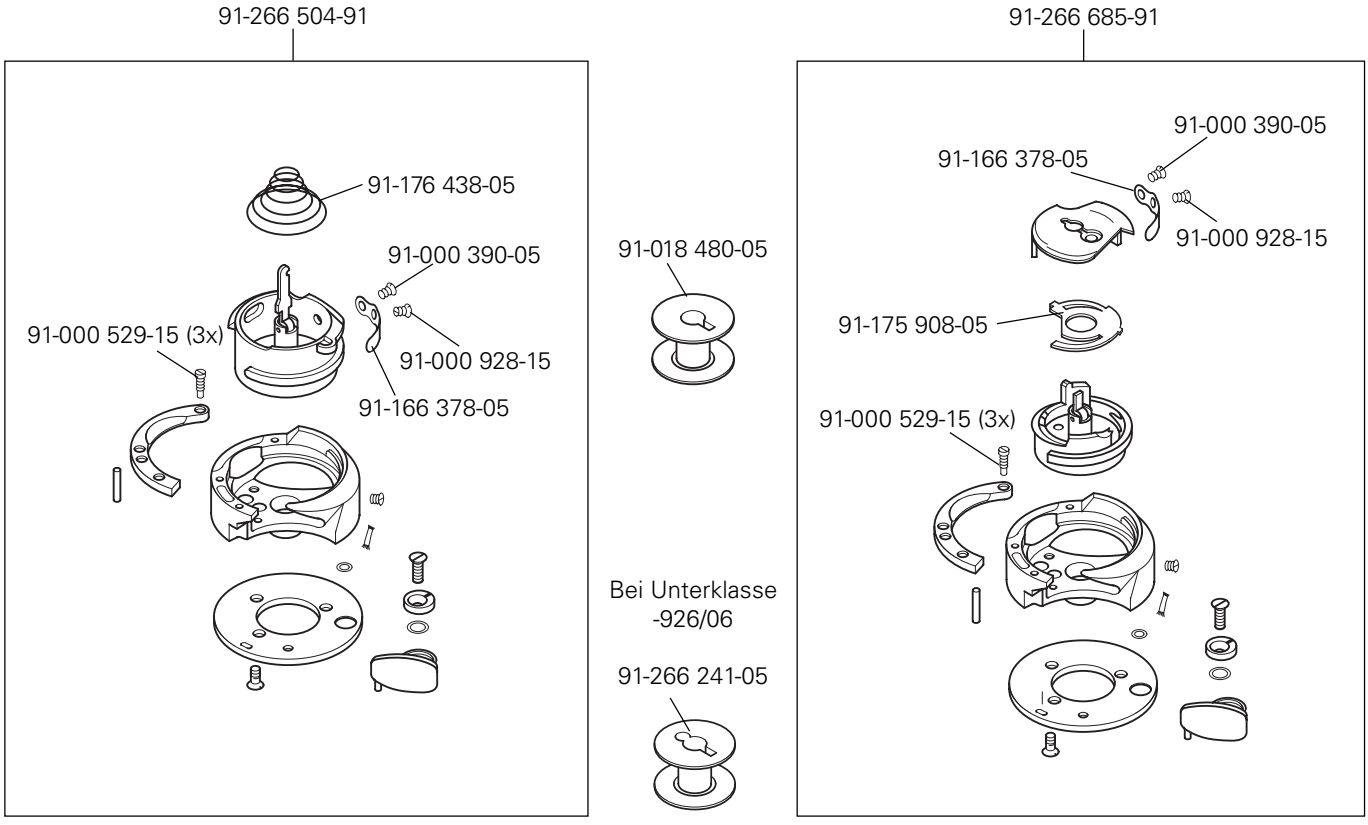
Gruppe	Parameter	Bedeutung	Einstellbereich	Standardwert mit -926/06	Standardwert mit -926/07
7	707	Nadelposition 6 (Start Spannungs-Lösesignal 2)	0 - 239	185	185
	725	Anzeige im Bedienfeld entspricht I = Istdrehzahl II = Reststiche für Spulenfaden		I	II
	726	Zähler für Spulenüberwachung I = aktiviert II = deaktiviert		II	I
	727	Zähler für Spulenüberwachung bringt I = Stop und Signal am Ausgang Y36 II = Signal an Ausgang Y36 ohne Stop			II
	793	Verzögerung von "Transportum-stellung ein" bis "Schneiden" für verkürzten Schneidstich	0 - 2550	140	140
8	801	Rückdrehwinkel		30	30
9	988	Verkürzter Schneidstich		II	I

Weitere Display-Anzeigen und Informationen siehe Betriebsanleitung des Motors.

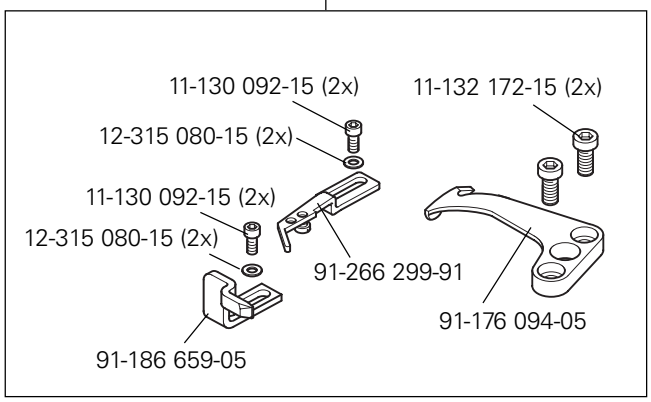
12 Verschleißteile

Diese Liste zeigt die wichtigsten Verschleißteile.
Eine ausführliche Teileliste für die komplette Maschine kann unter der Best.-Nr.296-12-18 403 angefordert werden.

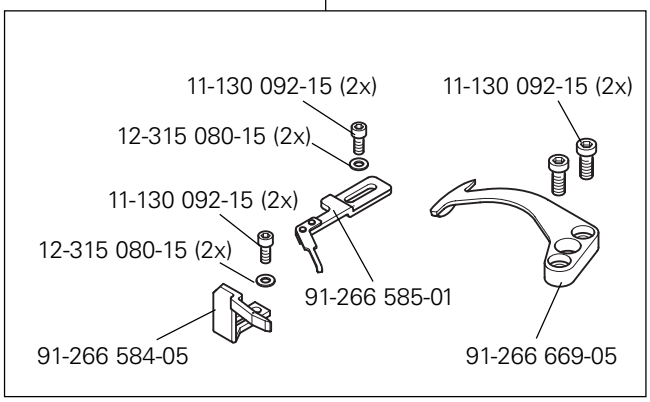


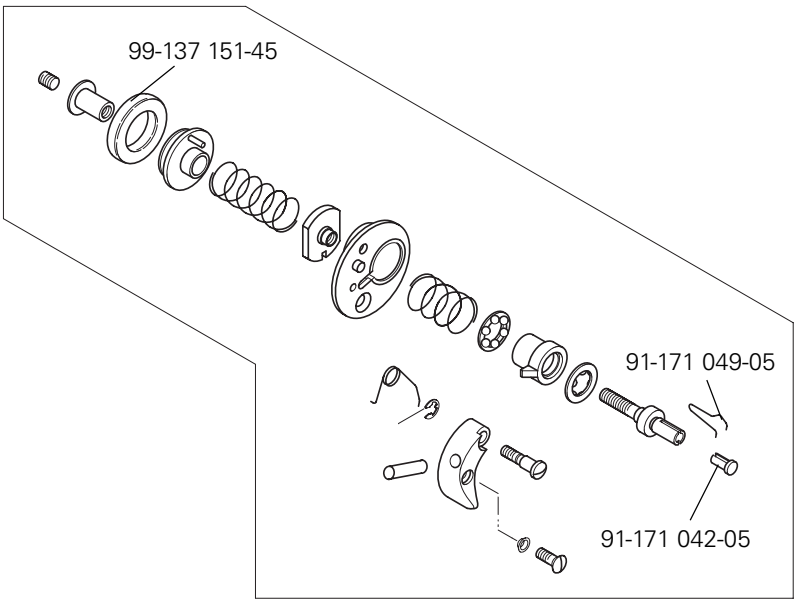


-900/81

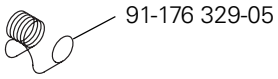


-900/82

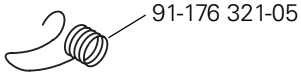




PFAFF 1525

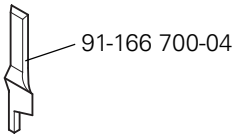


PFAFF 1526

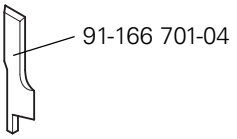


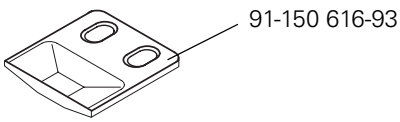
Für Unterklasse -731/02

Schneidabstand 2,5 - 4,9 mm



Schneidabstand 5,0 - 8,0 mm





Notizen

PFAFF

PFAFF Industrie Maschinen AG

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

Telefon: (0631) 200-0
Telefax: (0631) 17202
E-Mail: info@pfaff-industrial.com

Gedruckt in der BRD
Printed in Germany
Imprimé en R.F.A.
Impreso en la R.F.A.